

LAPORAN KHUSUS

**IMPLEMENTASI PELAKSANAAN INSPEKSI
KESELAMATAN KERJA SEBAGAI UPAYA
PENCEGAHAN KECELAKAAN
DI PT PUPUK KUJANG
CIKAMPEK**



Oleh:

Rina Putri Oktapiantri
NIM. R0006010

PROGRAM DIPLOMA III HIPERKES DAN KESELAMATAN KERJA
FAKULTAS KEDOKTERAN UNIVERSITAS SEBELAS MARET
SURAKARTA
2009

PENGESAHAN

Laporan Khusus dengan judul :

**Implementasi Pelaksanaan Inspeksi Keselamatan sebagai Upaya
Pencegahan Kecelakaan di PT Pupuk Kujang
Cikampek Jawa Barat**

dengan peneliti :

**Rina Putri Oktapiantri
NIM. R0006010**

telah diuji dan disahkan pada tanggal :

Selasa, 9 Juni 2009

Pembimbing I

Pembimbing II

**Sumardiyono, SKM, M. Kes.
NIP. 19650706 198803 1 002**

Hardjanto, dr, MS, Sp.Ok

An. Ketua Program

D.III Hiperkes dan Keselamatan Kerja FK UNS

Sekretaris,

**Sumardiyono, SKM, M.Kes.
NIP. 19650706 198803 1 002**

ABSTRAK

Rina Putri Oktapiantri, 2009. **IMPLEMENTASI PELAKSANAAN INSPEKSI KESELAMATAN KERJA SEBAGAI UPAYA PENCEGAHAN KECELAKAAN DI PT PUPUK KUJANG CIKAMPEK**. PROGRAM D.III HIPERKES DAN KK FK UNS.

Bahan baku, peralatan, manusia, serta lingkungan kerja mengandung potensi bahaya yang tinggi sehingga diperlukan suatu upaya pencegahan agar tidak terjadi kecelakaan. Kecelakaan dapat terjadi karena adanya *unsafe act* dan *unsafe condition*. Salah satu upaya yang dapat dilakukan untuk mengetahui ada tidaknya *unsafe act* dan *unsafe condition* sehingga dapat diketahui tindakan yang dijalankan sesuai standar atau tidak adalah dengan inspeksi keselamatan kerja. Tujuan penelitian ini adalah mengetahui tentang gambaran pelaksanaan inspeksi keselamatan kerja sehingga dapat mencegah terjadinya kecelakaan.

Kerangka pemikiran penelitian ini adalah tempat kerja dimana didalamnya terdapat tenaga kerja, bahan baku, peralatan dan lingkungan kerja, memiliki potensi dan faktor bahaya yang dapat berupa *unsafe act* maupun *unsafe condition*. Untuk mencegah terjadinya kecelakaan maka perlu suatu upaya pemantauan dan pengukuran lingkungan kerja yakni dengan inspeksi keselamatan kerja. Hasil inspeksi ini kemudian akan dievaluasi sehingga dapat ditentukan suatu upaya perbaikan sehingga tempat kerja dapat menjadi aman.

Penelitian ini dilaksanakan dengan menggunakan metode deskriptif yang memberikan gambaran tentang pelaksanaan inspeksi keselamatan kerja. Pengambilan data mengenai inspeksi keselamatan kerja dilakukan melalui observasi langsung ke lapangan, wawancara kepada karyawan serta studi kepustakaan. Data yang diperoleh kemudian dibahas dengan membandingkan dengan Permenaker No. PER-05/MEN/1996 mengenai Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja.

Dari penelitian ini dapat disimpulkan bahwa perusahaan telah melaksanakan inspeksi keselamatan kerja sehingga dapat mencegah terjadinya kecelakaan, kebakaran, peledakan dan penyakit akibat kerja di semua wilayah perusahaan sesuai dengan Permenaker No. PER-05/MEN/1996 mengenai Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja. Saran yang diberikan adalah supaya perusahaan menyediakan alat pelindung diri saat melakukan inspeksi dan hasil perbaikan atau tindak lanjut inspeksi dibuat laporan serta didistribusikan kepada Bagian Keselamatan dan Pemadam Kebakaran agar diketahui sudah sejauh mana usaha perbaikan yang telah dilakukan.

Kata kunci : **Inspeksi Keselamatan Kerja, Pencegahan Kecelakaan**
Kepustakaan : 13, 1989 - 2008

KATA PENGANTAR

Puji syukur penulis panjatkan kehadirat Allah SWT atas berkah, rahmat, karunia, kesehatan, kekuatan dan kemudahan dalam pelaksanaan Praktek Kerja Lapangan (PKL) serta penyusunan laporan magang dengan judul **“Implementasi Pelaksanaan Inspeksi Keselamatan Kerja sebagai Upaya Pencegahan Kecelakaan di PT Pupuk Kujang Cikampek”**.

Laporan ini disusun sebagai syarat untuk menyelesaikan studi di Program D.III Hiperkes dan Keselamatan Kerja, Fakultas Kedokteran Universitas Sebelas Maret Surakarta. Di samping itu kerja praktek ini dilaksanakan untuk menambah wawasan guna mengenal, mengetahui dan memahami mekanisme sehingga mencoba mengaplikasikan pengetahuan penulis dan mengamati permasalahan atau hambatan yang ada mengenai penerapan Keselamatan dan Kesehatan Kerja di perusahaan.

Dalam pelaksanaan magang dan penyusunan laporan ini penulis telah dibantu dan dibimbing oleh berbagai pihak. Oleh karena itu, perkenankan penulis menyampaikan ucapan terima kasih kepada :

1. Bapak Prof. Dr. A.A Subiyanto, dr.,MS selaku Dekan Fakultas Kedokteran Universitas Sebelas Maret Surakarta.
2. Bapak Putu Suriyasa, dr., MS, PKK, Sp.OK selaku Ketua Program Diploma III Hiperkes dan Keselamatan Kerja Universitas Sebelas Maret Surakarta.
3. Bapak Sumardiyono, SKM, M. Kes. selaku pembimbing I yang telah memberikan bimbingan dan saran dalam penyusunan laporan ini.

4. Bapak Hardjanto, dr., MS, Sp.OK selaku pembimbing II yang telah memberikan bimbingan dan saran dalam penyusunan laporan ini.
5. Bapak Sumarna, selaku Superintendent sekaligus Pembimbing Utama yang telah memberikan bimbingan dalam penyusunan laporan ini.
6. Bapak Dadi Setyadi, selaku Pembimbing Lapangan yang bersedia meluangkan waktu dan telah memberikan bimbingan serta saran kepada penulis.
7. Bapak Asep Ridwan, Bapak Mujiono, Bapak Rahmat, Bu Ida Rosida, Bapak Cahya, Bapak Asep Rahmat, Bapak Yoen, Mas Slamet, semua rekan KPK serta semua anggota *shift group* A, B, C dan D yang telah memberikan bimbingan serta bersedia menemani observasi ke pabrik.
8. Bapak, Ibu, Kakak, Adik, dan A' Idan serta keluargaku semuanya, yang tidak henti-hentinya memberikan curahan do'a dan kasih sayang kepada penulis sehingga penulis mampu menyelesaikan semua dengan baik.
9. Teman-teman Angkatan 2006 serta semua pihak yang tidak dapat kami sebutkan satu persatu yang telah memberikan bantuan dalam menyelesaikan laporan ini.

Penulis menyadari bahwa dalam menyusun laporan ini masih banyak kekurangan, sehingga penulis mengharapkan kritik dan saran demi perbaikan dan kesempurnaan laporan ini.

Surakarta, 17 Mei 2009

Rina Putri Oktapiantri

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL.....	i
HALAMAN PENGESAHAN.....	ii
HALAMAN PENGESAHAN PERUSAHAAN.....	iii
ABSTAK.....	iv
KATA PENGANTAR	v
DAFTAR ISI.....	vii
DAFTAR GAMBAR	ix
DAFTAR LAMPIRAN.....	x
BAB I. PENDAHULUAN	1
A. Latar Belakang Masalah	1
B. Rumusan Masalah	3
C. Tujuan Penelitian	3
D. Manfaat Penelitian	4
BAB II. LANDASAN TEORI.....	5
A. Tinjauan Pustaka	5
B. Kerangka Pemikiran.....	31
BAB III. METODE PENELITIAN	33
A. Metode Penelitian	33
B. Lokasi Penelitian.....	33
C. Objek dan Ruang Lingkup Penelitian	33
D. Sumber Data.....	34

E. Teknik Pengumpulan Data.....	34
F. Pelaksanaan.....	35
G. Analisa Data.....	35
BAB IV. HASIL DAN PEMBAHASAN	36
A. Hasil Penelitian	36
B. Pembahasan.....	50
BAB V. KESIMPULAN DAN SARAN.....	63
A. Kesimpulan	63
B. Saran.....	64
DAFTAR PUSTAKA	65
LAMPIRAN	

DAFTAR GAMBAR

Gambar 1. Urutan Teori Domino.....	7
Gambar 2. Bagan Kerangka Pemikiran	32

DAFTAR LAMPIRAN

- Lampiran 1. Surat Keterangan Magang
- Lampiran 2. Jadwal Kegiatan Magang
- Lampiran 3. Form Pemeriksaan *Safety Shower*
- Lampiran 4. Form Pemeriksaan *Fire Hydrant*
- Lampiran 5. Daftar Periksa *Sliding Chute*
- Lampiran 6. Hasil Pemeriksaan Area *Fire Ground*
- Lampiran 7. Daftar Periksa Inspeksi Dua Mingguan
- Lampiran 8. *Inspection Report*
- Lampiran 9. Form Pemeriksaan Gas Explosive Pabrik Kujang 1B
- Lampiran 10. Jadwal Inspeksi K3
- Lampiran 11. Laporan Inspeksi K3 Dua Mingguan
- Lampiran 12. Contoh memo inspeksi

BAB I

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang Masalah

Persaingan pasar bebas menuntut agar setiap perusahaan menjadi kreatif dan inovatif. Hal ini dapat kita buktikan dengan penggunaan teknologi yang semakin canggih. Kemajuan teknologi yang terjadi, telah merubah sifat dan bentuk pekerjaan, seperti *manual handling* berubah menjadi *mechanical handling*. Penggunaan peralatan, bahan, maupun proses yang baru, diperoleh dari hasil kemajuan ini. Produk yang dihasilkan diharapkan memiliki kualitas yang sesuai standar yang ditentukan. Bahkan secara kuantitas, diharapkan mencukupi kebutuhan pasar (Coltsindo Mandiri, 2008).

Perubahan teknologi yang sangat cepat harus diimbangi dengan kemampuan tenaga kerja itu sendiri sehingga setiap tenaga kerja mampu beradaptasi sehingga bekerja dengan efektif dan efisien. Tetapi sangat ironis sekali manakala dengan perkembangan ini sering menimbulkan 2 hal yang bertolak belakang yakni berupa dampak positif dan dampak negatif. Dampak positif dapat berupa peningkatan perekonomian bangsa maupun pendapatan penduduk, sedangkan dampak negatif yang mungkin terjadi adalah makin menurunnya kualitas lingkungan baik lingkungan secara umum maupun lingkungan kerja yang berdampak pada bertambahnya angka kecelakaan, kerusakan harta benda atau proses, serta gangguan kesehatan tenaga kerja

(www.suaramerdeka.com). Oleh sebab itu, maka diperlukan suatu upaya untuk mengantisipasi dan meminimalisasi dampak yang ada.

Dalam Undang-Undang No. 13 tahun 2003 tentang Ketenagakerjaan, telah dijelaskan dalam BAB X pasal 86 bahwa “Setiap pekerja atau buruh mempunyai hak untuk memperoleh perlindungan atas keselamatan dan kesehatan kerja; moral dan kesusilaan; dan perlakuan yang sesuai dengan harkat dan martabat manusia serta nilai-nilai agama”. Untuk memperkuat peraturan tersebut, maka disusun pula peraturan tentang Keselamatan dan Kesehatan Kerja yang tertuang dalam Undang-Undang No. 1 tahun 1970.

PT Pupuk Kujang Cikampek merupakan salah satu perusahaan yang bergerak dalam bidang Petrokimia, menaruh perhatian besar terhadap arti pentingnya Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) karena pihak manajemen telah menyadari bahwa bila terjadi kecelakaan maka akan menimbulkan gangguan kesehatan, bahkan pencemaran lingkungan pasti akan berdampak negatif bagi perusahaan. Kesadaran manajemen akan hal tersebut dapat kita ketahui dengan diterapkannya Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK3) dan Sistem Manajemen Lingkungan.

Bahan baku dan peralatan yang ada di PT Pupuk Kujang Cikampek mengandung potensi bahaya yang sangat tinggi. Upaya yang dilakukan oleh PT Pupuk Kujang agar semua tenaga kerja tetap sehat dan selamat adalah dengan menerapkan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja. Kecelakaan kerja dapat terjadi karena adanya *unsafe act* dan *unsafe condition*. Tidak adanya kecelakaan bukan berarti keadaan sudah aman dan tidak ada kerugian-kerugian.

Mengingat bahwa adanya ketimpangan-ketimpangan sistem manajemen dapat menjurus pada terjadinya kecelakaan. Ketimpangan ini dapat berasal dari peralatan, bahan baku yang digunakan, tenaga kerja, bahkan dari lingkungan kerja itu sendiri, sehingga hal ini perlu dimonitor dan segera dilakukan upaya pengendalian. Metode pencegahan kecelakaan telah diterapkan di PT Pupuk Kujang Cikampek sebagai upaya pengendalian resiko, sehingga diperlukan suatu tindakan pengawasan terhadap hal tersebut sehingga akan diketahui semua upaya yang telah dijalankan sesuai dengan standar yang ditetapkan atau tidak. Salah satu upaya untuk mengetahui *unsafe act* dan *unsafe condition* adalah dengan inspeksi keselamatan kerja. Inspeksi dilakukan untuk mendeteksi adanya potensi bahaya untuk selanjutnya dilakukan upaya pengendalian. Pelaksanaan inspeksi keselamatan kerja di PT Pupuk Kujang akan dibahas lebih lanjut di bab selanjutnya.

B. Rumusan Masalah

Permasalahan yang akan dibahas dalam penelitian ini adalah “Bagaimana implementasi pelaksanaan inspeksi keselamatan kerja di PT Pupuk Kujang Cikampek sehingga dapat mencegah kecelakaan kerja?”

C. Tujuan Penelitian

Tujuan penulis melaksanakan penelitian ini adalah :

1. Untuk mengetahui macam-macam inspeksi yang dilakukan di PT Pupuk Kujang Cikampek.

2. Untuk mengetahui pelaksanaan inspeksi keselamatan kerja di PT Pupuk Kujang Cikampek.
3. Untuk mengetahui bahwa inspeksi keselamatan kerja dapat mencegah terjadinya kecelakaan kerja PT Pupuk Kujang Cikampek.
4. Untuk mengetahui usaha yang dilakukan sebagai tindak lanjut dari hasil temuan inspeksi keselamatan kerja yang dilakukan oleh PT Pupuk Kujang Cikampek.

D. Manfaat Penelitian

Dari penelitian yang dilakukan dan hasil-hasil yang telah diperoleh diharapkan dapat memberi manfaat, antara lain :

1. Bagi Perusahaan

Perusahaan dapat memperoleh masukan, evaluasi, serta bahan untuk pertimbangan mengenai pelaksanaan inspeksi K3 agar PT Pupuk Kujang tetap mempertahankan keadaan perusahaan yang kondusif.

2. Bagi Mahasiswa

Mahasiswa dapat menambah wawasan serta pengetahuan terutama mengenai inspeksi keselamatan kerja, terutama yang dilaksanakan di PT Pupuk Kujang Cikampek serta mengetahui tindak lanjut terhadap temuan inspeksi.

3. Bagi Program D.III Hiperkes dan Keselamatan Kerja

Menambah kepustakaan bagi program D.III Hiperkes dan Keselamatan Kerja khususnya mengenai inspeksi K3 serta sebagai sarana untuk membina kerja sama di bidang K3.

BAB II

LANDASAN TEORI

A. Tinjauan Pustaka

1. Tempat Kerja

Menurut Peraturan Menteri Tenaga Kerja RI No.Per-05/MEN/1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja, yang dimaksud dengan tempat kerja adalah setiap ruangan atau lapangan, tertutup atau terbuka, bergerak atau tetap, dimana tenaga kerja bekerja, atau yang sering dimasuki tenaga kerja untuk keperluan suatu usaha dan dimana terdapat sumber atau sumber-sumber bahaya baik di darat, di dalam tanah, di permukaan air, di dalam air maupun di udara yang berada di dalam wilayah kekuasaan hukum Republik Indonesia (DPNK3, 2007).

2. Kecelakaan Kerja

a. Definisi

Suatu industri pasti tidak menginginkan terjadinya suatu kecelakaan karena dapat menimbulkan kerugian bagi perusahaan itu sendiri. Menurut Suma'mur, yang dimaksud dengan kecelakaan adalah kejadian yang tak terduga dan tidak diharapkan. Tidak terduga karena di belakang peristiwa itu tidak terdapat unsur kesengajaan, terlebih lagi dalam bentuk perencanaan. Tidak diharapkan karena peristiwa kecelakaan disertai kerugian material ataupun penderitaan dari yang paling ringan sampai yang paling berat (Suma'mur, 1989). Menurut Frank E. Bird (1990), kecelakaan adalah suatu kejadian yang tidak

diinginkan, datangnya dengan tiba-tiba dan tak terduga yang bisa menyebabkan kerugian pada manusia, masyarakat dan lingkungan.

Kecelakaan akibat kerja adalah kecelakaan yang berhubungan dengan pekerjaan. Hubungan kerja ini dapat berarti, bahwa kecelakaan terjadi karena pekerjaan itu sendiri atau pada waktu melaksanakan pekerjaan (Suma'mur, 1989). Kecelakaan kerja yang sering terjadi dalam suatu industri dapat dibagi menjadi 2, yaitu:

- 1). Kecelakaan industri (*Industrial Accident*) yaitu suatu kecelakaan yang terjadi di tempat kerja, karena adanya potensi bahaya yang tidak terkendali.
- 2). Kecelakaan di dalam perjalanan (*Community Accident*) yaitu kecelakaan yang terjadi di luar tempat kerja tetapi masih berhubungan dengan pekerjaan. (Tarwaka, 2008)

b. Penyebab Kecelakaan

Kecelakaan kerja hanya akan terjadi bila terdapat beberapa faktor penyebab secara bersamaan pada suatu tempat kerja atau proses produksi. Dari beberapa penelitian, para ahli memberikan kesimpulan bahwa suatu kecelakaan tidak dapat terjadi dengan sendirinya, akan tetapi terjadi oleh satu atau beberapa faktor penyebab kecelakaan.

Kecelakaan kerja dapat terjadi karena adanya sumber-sumber bahaya di lingkungan kerja. Sumber bahaya itu dapat berasal dari bahan baku yang digunakan, peralatan, proses produksi, cara kerja dan lingkungan kerja (Sahab, 1997).

1). Kurangnya Kontrol (*Lack of Control*)

Pengawasan merupakan satu dari empat fungsi manajemen yaitu perencanaan, pengorganisasian, kepemimpinan dan pengawasan. Keempat fungsi ini saling berhubungan satu dengan yang lain. Teori domino yang pertama ini akan jatuh karena kelemahan pengawasan dan pihak manajemen yang tidak mengarahkan pekerjaanya dengan benar, mengetahui standar yang dipakai, melakukan pengamatan kerja, melaksanakan inspeksi dan lain sebagainya. Lemahnya pengawasan ini disebabkan karena:

a). Program yang Tidak Memadai (*Inadequate Program*)

Hal ini disebabkan karena terlalu sedikit program yang diterapkan di tempat kerja, atau karena terlalu banyak kegiatan-kegiatan program. Kegiatan-kegiatan atau program yang diterapkan dalam suatu perusahaan harus bervariasi sesuai dengan lingkup, sifat dan jenis perusahaan.

b). Standar yang Tidak Layak (*Inadequate Program Standard*)

Penyebab umum dari kebingungan dan pelanggaran terhadap standar disebabkan karena standar yang tidak jelas, terlalu tinggi bahkan terlalu rendah. Standar yang sesuai dapat digunakan untuk membantu proses pengawasan.

Guna mematuhi pelaksanaan kegiatan manajemen keselamatan kerja dan kesehatan kerja yang baik, perusahaan harus membuat suatu program keselamatan dan kesehatan kerja merupakan standard yang digunakan serta melakukan pemantauan pelaksanaan program tersebut.

2). Penyebab Dasar (Basic Causes)

Adalah penyebab nyata yang melatarbelakangi atau mendasari terjadinya kecelakaan, terdiri dari:

a). Faktor personal (*Personal factor*) yaitu meliputi:

- (1). Kurangnya pengetahuan
- (2). Kurangnya keterampilan
- (3). Keterbatasan kemampuan fisik dan mental
- (4). Kurangnya motivasi
- (5). Stres fisik atau mental

b). Faktor pekerja

- (1). Kepemimpinan dan pengawasan yang tidak memadai
- (2). *Engineering* kurang memadai
- (3). *Maintenance* kurang memadai
- (4). Alat dan peralatan kurang memadai
- (5). Pembelian barang kurang memadai
- (6). Aus dan retak akibat pemakaian
- (7). Standar kerja kurang memadai
- (8). Penyalahgunaan wewenang

3). Penyebab Langsung (Immediate Cause)

Penyebab langsung dapat dibagi menjadi 2 yaitu tindakan tidak aman dan kondisi tidak aman, dimana hal tersebut secara langsung menyebabkan kecelakaan yang biasanya dapat dilihat dan dirasakan.

a). Tindakan tidak aman (*substandard practices*) adalah melakukan tata cara kerja yang tidak aman sehingga dapat menimbulkan peluang akan terjadinya kecelakaan, misalnya:

- (1). Mengoperasikan peralatan tanpa wewenang
- (2). Mengoperasikan mesin/peralatan/kendaraan dengan kecepatan yang tidak layak
- (3). Di bawah pengaruh alkohol atau obat-obatan terlarang
- (4). Gagal mengikuti prosedur kerja
- (5). Melepas alat pengaman
- (6). Membuat alat pengaman tidak berfungsi
- (7). Tidak memakai alat pelindung diri
- (8). Menggunakan peralatan yang sudah rusak
- (9). Posisi kerja yang salah
- (10). Pengangkutan yang tidak layak
- (11). Bersendau gurau di waktu kerja
- (12). Kegagalan untuk memperingatkan

b). Keadaan tidak aman (*substandard condition*) adalah kondisi fisik yang membahayakan dan langsung membuka terhadap kecelakaan. Keadaan tidak aman tersebut antara lain:

- (1). Peralatan atau material yang rusak
- (2). Pelindung atau pembatas yang tidak layak
- (3). Alat pelindung diri yang kurang sesuai
- (4). Sistem peringatan tanda bahaya yang kurang berfungsi

- (5). Kebersihan dan tata ruang tempat kerja tidak layak
- (6). Kondisi lingkungan kerja mengandung debu, asap, gas, atau uap yang melebihi NAB
- (7). Intensitas kebisingan yang melebihi NAB (Nilai Ambang Batas)
- (8). Paparan radiasi
- (9). Temperatur ruang kerja terlalu tinggi atau rendah
- (10). Penerangan yang kurang atau berlebihan
- (11). Ventilasi kurang
- (12). Bahaya kebakaran dan peledakan
- (13). Tindakan yang terbatas atau berlebih

4). Kecelakaan (*Incident*)

Menurut Frank E. Bird (1990), kecelakaan dapat terjadi karena adanya kontak antara sumber energi (energi kinetik, kimia, mekanikal, elektrik, radiasi) yang melebihi ambang batas tubuh atau struktur.

Jika potensi penyebab kecelakaan dibiarkan saja untuk terjadi, maka akan terbuka kemungkinan terjadinya kontak antara energi dengan sumber bahaya. Secara umum, ada beberapa tipe dari kecelakaan yaitu:

- a). Terbentur/menabrak suatu benda
- b). Terbentur/tertabrak benda/alat yang bergerak
- c). Jatuh ke tingkat yang lebih rendah
- d). Jatuh pada tingkat yang sama (tergelincir, tersandung, terpeleset)
- e). Terjepit diantara dua benda
- f). Terjepit ke dalam alat/denda yang berputar

g). Kontak dengan listrik, panas, dingin, radiasi, bahan-bahan beracun dan sebagainya

h). Kelebihan beban

5). Kerugian (Loss)

Akibat dari kecelakaan adalah kerugian, sebagaimana termasuk dalam definisi kecelakaan bahwa kerugian dapat terwujud penderitaan pada manusia, kerusakan pada harta benda, dan lingkungan serta kerugian pada proses. Kerugian-kerugian lain yang mungkin timbul adalah terganggunya kinerja produksi dan menurunnya keuntungan.

c. Kerugian Akibat Kecelakaan

Sebagian besar, pengurus atau manajer perusahaan tidak mengetahui berapa besar biaya yang dikeluarkan akibat terjadi kecelakaan. Penilaian yang dilakukan biasanya hanya melihat biaya pengobatan dan kompensasi kepada pekerja akibat kecelakaan itu. Setiap kecelakaan merupakan malapetaka, kerugian dan kerusakan kepada manusia, harta benda atau properti dan proses produksi. Efek yang ditimbulkan apabila terjadi kecelakaan dapat berupa gangguan kinerja perusahaan dan penurunan keuntungan perusahaan. Pada dasarnya, akibat dari peristiwa kecelakaan dapat dilihat dari besar kecilnya biaya yang dikeluarkan terhadap terjadinya suatu kecelakaan. Pada umumnya kerugian akibat kecelakaan kerja cukup besar dan dapat mempengaruhi upaya peningkatan produktivitas kerja perusahaan.

Secara garis besar kerugian yang terjadi akibat kecelakaan kerja dapat dikelompokkan menjadi :

1). Kerugian atau Biaya Langsung (*Direct Costs*)

Suatu kerugian yang dapat dihitung secara langsung dari mulai terjadinya peristiwa sampai dengan tahap rehabilitasi, seperti :

- a). Penderitaan tenaga kerja yang mengalami kecelakaan dan keluarganya.
- b). Biaya pertolongan pertama pada kecelakaan.
- c). Biaya pengobatan dan perawatan.
- d). Biaya angkut dan biaya rumah sakit.
- e). Biaya kompensasi pembayaran asuransi kecelakaan.
- f). Upah selama tidak mampu bekerja.
- g). Biaya perbaikan peralatan yang rusak, dll.

2). Kerugian atau Biaya Tidak Langsung (*Indirect Costs*)

Merupakan suatu kerugian berupa biaya yang dikeluarkan dan meliputi suatu yang tidak terlihat pada waktu atau beberapa waktu setelah terjadinya kecelakaan, biaya tidak langsung ini antara lain mencakup :

- a). Hilangnya waktu kerja dari tenaga kerja yang mengalami kecelakaan.
- b). Hilangnya waktu kerja dari tenaga kerja lain, seperti rasa ingin tahu dan rasa simpati serta setia kawan untuk membantu dan memberikan pertolongan pada korban dan mengantar ke rumah sakit.
- c). Terhentinya proses produksi sementara, kegagalan pencapaian target dan kehilangan bonus.
- d). Kerugian akibat kerusakan mesin, perkakas atau peralatan kerja lainnya.
- e). Biaya penyelidikan dan sosial lainnya.

Kita hanya melihat besarnya kerugian pada biaya langsungnya saja, tetapi pada kenyataannya besarnya kerugian atau biaya-biaya yang tidak langsung dan terselubung jauh lebih besar dan mempunyai dampak yang luas. Hal ini dapat kita lihat dari "Teori Gunung Es", dimana puncak gunung es yang tampak hanya sebagian kecil dibandingkan dengan bagian gunung es yang terpendam di dalamnya dan belum terlihat pada saat terjadi kecelakaan. Dengan demikian jelas bahwa di samping kerugian langsung akibat kejadian kecelakaan, kerugian yang tidak langsung harus mendapatkan perhatian yang serius karena sangat mempengaruhi kelangsungan proses produksi perusahaan secara keseluruhan.

Menurut Bird and Germain Jr. (1990), kerugian terselubung pada Teori Gunung Es itu meliputi:

- 1). Kerugian akibat hilangnya waktu kerja karyawan yang luka
- 2). Kerugian akibat hilangnya waktu kerja karyawan lain yang berhenti bekerja karena :
 - a). Rasa ingin tahu
 - b). Rasa simpati
 - c). Membantu karyawan yang luka
 - d). Alasan-alasan lain
- 3). Kerugian akibat hilangnya waktu bagi para mandor, penyelia, atau para pimpinan lainnya antara lain sebagai berikut:
 - a). Membantu karyawan yang luka
 - b). Menyelidiki penyebab kecelakaan

- c). Mengatur agar pekerjaan di tempat karyawan yang luka tetap dapat dilanjutkan oleh karyawan lain
 - d). Memilih, melatih ataupun menerima karyawan baru untuk menggantikan posisi karyawan baru untuk menggantikan posisi karyawan yang terluka
 - e). Menyiapkan laporan peristiwa kecelakaan atau menghindari dengan pendapat sebelum dikeluarkannya suatu penjelasan resmi
- 4). Kerugian akibat penggunaan waktu dari petugas pemberi pertolongan pertama dan staf departemen rumah sakit, apabila pembiayaan ini tidak ditanggung asuransi.
 - 5). Kerugian akibat rusaknya mesin, perkakas atau peralatan lainnya atau oleh karena tercemarnya bahan-bahan baku atau material.
 - 6). Kerugian insidental akibat terganggunya pekerjaan, perasaan yang tidak tepat waktu, kehilangan bonus, pembayaran denda.
 - 7). Kerugian akibat pelaksanaan sistem kesejahteraan dan masalah bagi karyawan.
 - 8). Kerugian akibat keharusan untuk meneruskan pembayaran upah penuh bagi karyawan yang dulu terluka setelah mereka kembali bekerja walaupun mereka belum sembuh sepenuhnya. Kerugian akibat hilangnya kesempatan memperoleh laba dari produktifitas karyawan yang luka dan akibat dari mesin yang menganggur.
 - 9). Kerugian yang timbul akibat ketegangan ataupun menurunnya moral kerja karena kecelakaan tersebut.

Bagian mesin, pesawat, alat kerja, bahan, proses, tempat dan lingkungan kerja mungkin rusak oleh kecelakaan. Akibat yang dapat ditimbulkan adalah terjadi kekacauan organisasi dalam proses produksi. Orang-orang yang mengalami kecelakaan mengeluh dan menderita, sedangkan keluarga dan kawan-kawan sekerja akan bersedih hati. Kecelakaan tidak jarang menimbulkan luka-luka, terjadinya kelainan tubuh dan cacat. Bahkan tidak jarang kecelakaan merenggut nyawa seseorang.

d. Pencegahan Kecelakaan Kerja

Pencegahan kecelakaan kerja pada umumnya adalah upaya untuk mencari penyebab dari suatu kecelakaan dan bukan mencari siapa yang salah. Dengan mengetahui dan mengenal penyebab kecelakaan maka dapat disusun suatu rencana pencegahannya, yang mana hal ini merupakan program K3, yang pada hakikatnya merupakan rumusan dari suatu strategi bagaimana menghilangkan atau mengendalikan potensi bahaya yang sudah diketahui. Untuk membuat program K3 dalam rangka pencegahan kecelakaan kerja, beberapa tahapan yang harus dipahami dan dilalui adalah sebagai berikut :

1). Identifikasi Masalah dan Kondisi Tidak Aman

Kesadaran akan adanya potensi bahaya yang ada di suatu tempat kerja merupakan langkah pertama dan utama di dalam upaya pencegahan kecelakaan secara efektif dan efisien. Data yang diperoleh dari hasil identifikasi akan sangat bermanfaat dalam merencanakan dan melaksanakan suatu upaya pencegahan kecelakaan selanjutnya. Identifikasi masalah ini antara lain meliputi:

a). Pengenalan jenis pekerjaan yang mengandung resiko terjadinya kecelakaan.

- b). Pengenalan komponen peralatan dan bahan-bahan berbahaya yang digunakan dalam proses kerja.
- c). Lokasi pelaksanaan pekerjaan.
- d). Sifat dan kondisi tenaga kerja yang menanganinya.
- e). Perhatian manajemen terhadap kecelakaan.
- f). Sarana dan peralatan pencegahan dan penanggulangan yang tersedia, dll.

2). Model Kecelakaan

Biasanya menunjukkan bagaimana kecelakaan itu dapat terjadi. Untuk menemukan sebab-sebab kecelakaan, maka dikenal berbagai model kecelakaan.

3). Penyelidikan Kecelakaan (Analisa Kecelakaan)

Suatu upaya yang dilakukan untuk secara lebih teliti mengetahui sebab-sebab dan proses terjadinya kecelakaan. Dengan metode ini akan dapat diramalkan terjadinya suatu kecelakaan, sebab terjadinya kecelakaan dan seberapa besar kecelakaan akan terjadi.

4). Azas-Azas Pencegahan Kecelakaan

Prinsip-prinsip tentang sebab kecelakaan yang harus dikenal dan diketahui untuk menentukan sebab-sebab terjadinya suatu kecelakaan.

5). Perencanaan dan Pelaksanaan.

Upaya pencegahan kecelakaan harus segera dilakukan setelah melalui tahapan-tahapan identifikasi masalah, penentuan model dan metode analisis kecelakaan serta pemahaman asas manfaat pencegahan kecelakaan.

Dari penjelasan tersebut dapat dikatakan bahwa upaya pencegahan kecelakaan kerja yang baik adalah yang mengandung dan memperhatikan aspek-aspek seperti tersebut di bawah ini:

- 1). Desain Pabrik. Desain pabrik harus memperhatikan kinerja K3 bagi setiap orang yang berada di pabrik, seperti:
 - a). Pengaturan dan pembagian areal pabrik yang cukup aman dan memberikan keleluasaan bila terjadi kecelakaan.
 - b). Dinding pemisah antara ruangan atau bangunan yang dapat menjamin dan menghambat menjalarnya suatu kondisi yang berbahaya.
 - c). Penyediaan alat pengaman yang sesuai dan cukup pada setiap peralatan, serta pada lokasi yang tepat.
- 2). Desain Komponen dan Peralatan Pabrik. Semua komponen dan peralatan pabrik yang digunakan harus dirancang sesuai dengan persyaratan yang ditetapkan. Rancangan yang tidak sesuai sering menjadi penyebab terjadinya kecelakaan yang mengakibatkan terjadinya kerugian. Pada peralatan atau mesin-mesin yang mengandung potensi bahaya, perlu dibuatkan pengaman peralatan atau mesin seperlunya, dimana pengaman tersebut harus memenuhi persyaratan antara lain :
 - a). Harus memberikan perlindungan yang positif, dimana tenaga kerja diupayakan agar tidak bersentuhan secara langsung pada bagian mesin yang berbahaya, apabila pengaman tidak bekerja maka mesin dapat mati dengan sendirinya atau penggunaan sistem penguncian otomatis.
 - b). Mencegah semua jangkauan ke daerah berbahaya saat mesin beroperasi.

- c). Tidak menyebabkan operator kurang nyaman atau kurang leluasa saat bekerja, sehingga pengaman disingkirkan oleh tenaga kerja.
- d). Tidak mengganggu proses itu sendiri.
- e). Pengaman harus dapat beroperasi secara otomatis atau hanya upaya minimum.
- f). Harus sesuai dengan pekerjaan dan mesin yang diberi pengaman.
- g). Harus menjadi bagian yang terpadu (*built in*) dengan mesin dan tidak menjadi beban tambahan.
- h). Memberikan keleluasaan dalam pemeriksaan, perbaikan, dan perawatan tanpa harus menyingkirkan pengaman.
- i). Harus mampu melindungi terhadap kemungkinan operasional yang tidak terduga dan bukan hanya perlindungan terhadap bahaya normal.

3). Pengoperasian dan pengendalian.

Setiap pengoperasian suatu proses produksi memerlukan sistem pengendalian proses agar tetap aman dan selamat dalam batas-batas yang telah ditentukan.

Sistem pengendalian yang digunakan antara lain meliputi:

- a). Pengendalian secara manual.
- b). Pengendalian secara otomatis.
- c). Sistem pengendalian "*automatic shut down*".
- d). Sistem alarm otomatis maupun manual, dll.

4). Sistem Keselamatan

Setiap proses atau instalasi memerlukan suatu sistem pengamanan yang bentuk dan desainnya tergantung pada potensi bahaya dan resiko yang ada di

tempat kerja. Sistem pengaman harus disediakan baik terhadap kemungkinan terjadinya penyimpangan kondisi, kegagalan komponen dan peralatan serta sarana perlindungan teknis.

5). Pencegahan kesalahan manusia dan organisasi.

Hal ini merupakan bagian penting dan harus diperhatikan dalam pelaksanaan pencegahan kecelakaan kerja. Upaya yang dapat dilakukan antara lain:

- a). Pekerjaan yang sesuai dan mudah dikerjakan.
- b). Tanda atau simbol yang jelas dan nyata dalam penampilan panel pengendali.
- c). Peralatan komunikasi yang benar serta pelatihan yang sesuai dengan jenis pekerjaan, dll.

6). Pemeliharaan dan monitoring

Pemeliharaan dan monitoring yang teratur oleh tenaga kerja yang terlatih dan berpengalaman akan menciptakan sistem keselamatan kerja yang baik.

7). Pengawasan

Pengawasan terhadap komponen pabrik perlu dilakukan secara teratur dan terus menerus dilakukan untuk memastikan bahwa segala sesuatunya berjalan sesuai dengan yang direncanakan.

8). Mengurangi akibat yang terjadi

Hal ini dapat dilakukan dengan suatu konsep perencanaan dan penyediaan sarana untuk suatu upaya K3, antara lain meliputi

- a). Penyediaan tenaga kerja terlatih untuk penanggulangan keadaan darurat.

- b). Penyediaan alarm sistem yang langsung berhubungan dengan pusat-pusat penanggulangan keadaan darurat.
- c). Penyediaan anti-dote untuk menghadapi suatu keadaan terlepasnya bahan-bahan kimia beracun.

9). Pelatihan

Pelatihan ini diberikan kepada semua pihak yang terlibat dalam proses produksi.

10). Sistem pelaporan

Sistem pelaporan yang relevan serta sesuai standar dan perbaikan lingkungan kerja.

(Tarwaka, 2008)

3. Inspeksi Keselamatan Kerja

a. Definisi Inspeksi K3

Inspeksi K3 adalah salah satu upaya untuk menilai keadaan tempat kerja apakah dalam keadaan aman (*safe*), sehingga setiap potensi bahaya dapat diidentifikasi untuk menentukan prioritas tindakan (koreksi) yang akan diambil (Siswowardoyo, 2007).

b. Tujuan Inspeksi

Pada dasarnya melakukan inspeksi keselamatan kerja tidaklah bertujuan untuk mencari kesalahan, tetapi maksud utamanya adalah untuk menyakinkan apakah semua tata kerja dilaksanakan sesuai dengan norma-norma keselamatan. *Unsafe act* dan *unsafe condition*, semua itu adalah *symptoms* (gejala-gejala) adanya suatu ketimpangan dalam sistem manajemen. Dengan adanya prinsip

tersebut maka melalui inspeksi keselamatan kerja tidak hanya *unsafe act* dan *unsafe condition* saja yang diamati, tetapi justru bahaya-bahaya yang terselubung di balik kedua kondisi tersebut perlu ditelusuri dan diungkapkan (Alkon, 1998).

Maksud dan tujuan diadakannya inspeksi Keselamatan Kerja menurut Alkon (1998) adalah sebagai berikut :

- 1). Menciptakan suasana dan lingkungan kerja yang aman serta bebas dari bahaya.
- 2). Menentukan perilaku kerja orang agar mempunyai sikap kerja yang selamat (*safety performance*).
- 3). Memelihara kualitas produksi dan operasional yang menguntungkan.
- 4). Mengamati penerapan atau pelaksanaan norma-norma keselamatan kerja.
- 5). Melokalisasi dan menetralsir bahaya-bahaya yang ada.
- 6). Sebagai bahan utama untuk pertemuan-pertemuan P2K3.

Menurut Frank E. Bird dan George L. Germin (1990), inspeksi keselamatan kerja memiliki beberapa tujuan, diantaranya adalah sebagai berikut :

- 1). Menentukan masalah potensial yang dapat muncul sejak dini yang tidak dapat tertangani pada saat proses desain atau analisa tugas.
- 2). Menemukan ketidakberesan peralatan.
- 3). Menemukan perilaku kerja yang tidak aman atau substandar.
- 4). Menemukan dampak perubahan pada suatu proses kerja atau pada material.
- 5). Menemukan tindakan koreksi yang sesuai.
- 6). Memberikan input bagi perusahaan
- 7). Menunjukkan komitmen manajemen.

c. Manfaat Inspeksi Keselamatan Kerja

Pelaksanaan inspeksi keselamatan kerja tidak dilakukan begitu saja, tetapi inspeksi ini memberikan manfaat, antara lain (Alkon, 1998) :

- 1). Untuk mengetahui apakah ada sesuatu yang bertentangan atau menyimpang dari program sebelumnya.
- 2). Untuk menggairahkan kembali kepedulian terhadap keselamatan kerja dilingkungan karyawan. Karena dengan adanya inspeksi, maka karyawan merasa diperhatikan.
- 3). Mengetahui kembali semua standar keselamatan kerja yang telah ditentukan.
- 4). Sebagai bahan utama pengumpulan data guna mengadakan pertemuan keselamatan kerja atau sidang P2K3.
- 5). Berguna untuk memeriksa fasilitas-fasilitas (mesin-mesin) baru.
- 6). Untuk menilai kesadaran keselamatan kerja di lingkungan karyawan perusahaan.
- 7). Untuk mengukur dan mengkaji hasil usaha serta peranan para supervisor terhadap keselamatan kerja.

d. Macam-Macam Inspeksi Keselamatan Kerja

Berdasarkan waktu pelaksanaannya, inspeksi dapat dibagi menjadi:

1). Inspeksi Informal (Inspeksi yang Tidak Terencana)

Inspeksi ini disebut juga inspeksi intermittent yang dilaksanakan sewaktu-waktu dalam aktifitas sehari-hari di setiap tempat kerja sasaran inspeksi adalah meyakinkan bahwa sesuatu berjalan sesuai dengan peraturan. Inspeksi ini

membutuhkan usaha yang seksama untuk mengetahui potensi-potensi yang akan menimbulkan bahaya.

2). Inspeksi Formal atau Inspeksi yang Terencana

Inspeksi ini bisa disebut inspeksi periodik. Dilakukan secara terencana dan berkala tergantung objek inspeksi. Inspeksi ini terbagi menjadi 3 bagian:

a). Inspeksi Umum

Inspeksi yang dilakukan secara menyeluruh dan mencakup semua aspek, inspektor melihat segala hal yang berpotensi dapat menurunkan kerja atau operasi di tempat itu.

b). Inspeksi Bagian-Bagian yang Kritis

Inspeksi bagian-bagian kritis difokuskan pada komponen dari mesin, alat-alat, material, bangunan, atau area dari komponen lainnya yang dapat mengakibatkan masalah utama atau kerugian yang besar ketika pemakaian atau penerapannya tidak memadai.

c). Inspeksi untuk Sertifikasi

Pelaksanaan dilakukan secara berkala oleh pegawai pengawas dari instansi pemerintah. Proses sertifikasi ini dilakukan oleh instansi pemerintah atau pihak ketiga.

Berdasarkan pelaksana Keselamatan Kerja, inspeksi dapat dibagi menjadi:

1). Ekstern Perusahaan

Inspeksi keselamatan kerja ini dilaksanakan oleh pegawai pengawas dari instansi pemerintah atau pihak ketiga.

2). Intern Perusahaan

Inspeksi ini dilakukan oleh orang yang berkepentingan seperti supervisor dan manajer lini dan juga yang mempunyai keahlian di bidangnya seperti teknisi. Komposisi personel yang melakukan inspeksi ini lebih baik berasal dari setiap unsur karyawan dari level terendah sampai tingkat tertinggi (Alkon,1998).

Pelaksanaan Inspeksi Keselamatan Kerja, dilakukan dengan periode waktu tertentu. Besar kecilnya potensi atau resiko bahaya serta pandangan manajemen terhadap K3 sangat mempengaruhi pelaksanaan inspeksi. Frekuensi Inspeksi Keselamatan Kerja (tingkat keseringan) ditentukan oleh:

a). Potensi Bahaya (Resiko)

Apabila dalam suatu perusahaan mempunyai resiko semakin besar maka semakin sering inspeksi dilakukan. Secara garis besar, potensi bahaya dalam kegiatan industri berasal dari:

- 1). Bahan baku.
- 2). Proses produksi dalam setiap tingkatan.
- 3). Peralatan dan rangkaian operasi serta kelengkapan dari suatu sistem.
- 4). Kondisi dan lingkungan kerja.
- 5). Tenaga kerja, dll.

b). Sejarah Kecelakaan

Riwayat kecelakaan yang pernah terjadi dalam suatu perusahaan dapat dijadikan sebagai acuan dalam tingkat keseringan pelaksanaan inspeksi.

c). Umur Peralatan atau Sarana Produksi

Semakin tua umur dari suatu peralatan maka peralatan tersebut harus semakin sering dilakukan inspeksi. (Siswowardoyo, 2007)

e. Metode Inspeksi

Dalam melaksanakan inspeksi, kita mengenal 2 macam metode yang digunakan, yaitu :

1). Safety Tour

Pelaksanaan *safety tour* yaitu perjalanan mengelilingi perusahaan mulai dari awal sampai hasil suatu proses produksi. Tour yang dilakukan oleh *top and middle management* menunjukkan adanya kesungguhan, keterlibatan, dan komitmen manajemen. Dalam hal ini, manajemen mengadakan pengamatan langsung ke lapangan. *Safety tour* ini merupakan suatu kesempatan yang baik bagi manajemen untuk mengenal dan mendorong kinerja yang baik sesuai dengan standar yang digunakan (Alkon,1998).

2). Safety Sampling

Safety sampling biasanya digunakan untuk mengukur efektivitas pelaksanaan keselamatan kerja pada suatu tempat kerja. Pemantauan pada *safety sampling* ditujukan kepada fakta-fakta saat melaksanakan suatu pekerjaan apakah sesuai dengan cara dan prosedur yang aman. Yang dihitung dalam *safety sampling* adalah banyaknya orang yang bekerja dengan cara aman dan banyaknya orang yang bekerja dengan cara yang tidak aman. Pelaksanaannya harus dilakukan secara periodik. Namun, tidak hanya tindakan saja yang diukur melainkan kondisi lingkungan kerja, APD, dan sebagainya. *Safety sampling* merupakan alat motivasi (*motivational tool*), dengan adanya kegiatan tersebut maka karyawan bekerja dengan aman (Alkon,1998).

f. Pedoman Pelaksanaan Inspeksi Keselamatan Kerja

Sebelum melaksanakan inspeksi keselamatan kerja, sebaiknya kita mengetahui beberapa tindakan yang harus dilakukan. Tahapan-tahapan yang perlu dilakukan dalam melaksanakan inspeksi adalah tahap persiapan, pelaksanaan, tindakan penanggulangan, tindak lanjut, dan laporan.

1). *Prepare* (Persiapan)

- a). Mulai dengan sikap positif
- b). Membuat perencanaan kegiatan inspeksi
- c). Menentukan objek atau tujuan
- d). Mengetahui/memahami objek
- e). Membuat format inspeksi (*check list*)
- f). Peninjauan laporan yang lalu (*review previous inspection report*)

Merupakan hasil inspeksi terdahulu sebagai bahan masukan untuk menentukan tindakan *follow up* dan melihat apakah sudah terealisasi atau belum. Hasil inspeksi yang terdahulu juga berguna untuk :

- (1). Masalah yang terjadi lagi karena penyebab dasarnya belum ditemukan.
- (2). Beberapa area dan peralatan yang tidak diinspeksi sebelumnya karena baru dioperasikan sekarang.
- (3). Dapat membantu menemukan bagian yang kritis secara acak untuk dijadikan sampel penelitian lebih lanjut.

2). *Inspect* (Pelaksanaan)

- a). Mengacu pada pedoman (*check list*) yang telah dibuat, namun dilihat pula hal-hal di luar *check list*.

- b). Ambil tindakan koreksi bila diperlukan.
- c). Deskripsikan setiap objek yang diinspeksi (gambar dan tata letak secara jelas).
- d). Buat catatan yang dianggap sepele di lapangan.
- e). Mengklasifikasikan jenis bahaya yang ada bila ditemukan.
- f). Menentukan penyebab dasar dari kondisi dan tindakan yang tidak aman.

3). *Develop remedial action* (Tindakan penanggulangan)

Merupakan tindakan koreksi yang dilakukan oleh petugas K3. Petugas K3 tersebut harus mempertimbangkan beberapa hal sebagai berikut :

- a). Tingkat keseriusan atau besarnya kerugian.
- b). Besarnya kemungkinan terulangnya kembali kejadian tersebut.
- c). Pertimbangan biaya
- d). Tingkat pengendalian bahaya.
- e). Adanya alternatif lain.

4). *Follow up* (Tindak lanjut)

Merupakan tindak lanjut dan upaya pencegahan yang dilakukan manajemen.

5). *Prepare Inspection Report* (laporan)

Laporan ini berisi tentang hasil pelaksanaan inspeksi.

g. Laporan Inspeksi K3

Laporan inspeksi disampaikan secara tertulis tentang hasil-hasil inspeksi beserta tindakan perbaikan. Laporan tersebut segera disampaikan kepada pihak-pihak terkait. Kriteria laporan inspeksi menurut Frank E. Bird & George L. Germain (1990) adalah sebagai berikut:

- 1). Identifikasi objek atau tujuan inspeksi
- 2). Jelaskan seluruh tindakan yang telah dilakukan
 - (1). Observasi perilaku dan tindakan yang substandar
 - (2). Klasifikasikan derajat atau tingkat resiko.
 - (3). Tindakan penanggulangan dan rekomendasi
 - (4). Tinjak lanjut dan lain-lain.
- 3). Menyediakan tempat untuk memberikan saran atau *feed back*
- 4). Membuat laporan untuk manajer agar laporan dapat dikaji dan di *review*.
- 5). Laporkan juga perilaku kerja pada halaman belakang kertas.

Laporan inspeksi berisi tentang pendahuluan, permasalahan, uraian/analisa, kompromi diterima dan diakuinya permasalahannya, tindakan perbaikan yang dilaksanakan, target tanggal selesai pelaksanaan perbaikan, menempatkan kolom untuk tambahan penyebab dasar dan tindakan perbaikan untuk setiap item serta ditulis dengan tulisan yang jelas dan mudah dimengerti.

Ada 3 macam laporan menurut sifatnya (Alkon, 1998), yaitu:

- 1). Laporan *emergency*, yaitu laporan yang disusun karena perlu tindakan perbaikan dengan segera.
- 2). Laporan rutin merupakan laporan yang mencakup semua hasil pengamatan terutama keadaan-keadaan yang perlu ditertibkan. Laporan ini segera mungkin disampaikan kepada yang bersangkutan (biasanya sehari setelah inspeksi).
- 3). Laporan periodik merupakan ikhtisar dari segi-segi keselamatan yang dilakukan berdasarkan kegiatan sehari-hari.

Bentuk laporan dapat disesuaikan dengan ketentuan umum yang berlaku, namun hal penting yang perlu diperhatikan bahwa isi dari laporan harus dapat dimengerti oleh orang yang membacanya, misalnya ketepatan dalam menyebutkan lokasi, nama mesin/peralatan, dan lain-lain.

Inspeksi dapat dilakukan secara individu maupun suatu tim. Anggota tim dapat diambil dari pabrik dan konsultan sebagai tambahan dari pejabat inspeksi pemerintah yang berwenang. Apabila inspeksi dilakukan oleh tim, maka sebaiknya ada salah satu anggota tim yang berasal dari wakil lokasi departemen atau bagian. Wakil tersebut haruslah orang yang mengetahui tentang lokasi, proses, prosedur, pekerja dan bahan yang ditangani (Nedved, 1991).

Efektifitas dari pelaksanaan inspeksi K3 tidak terlepas dari kinerja inspektornya. Kesungguhan dan sikap yang positif dalam melaksanakan inspeksi juga ikut menentukan keberhasilan dari pelaksanaan inspeksi. Tugas inspektor K3 antara lain (Alkon, 1998) :

- 1). Melaksanakan inspeksi secara obyektif dalam mengidentifikasi potensi resiko yang ada atau yang mungkin terjadi.
- 2). Mencatat hasil temuan inspeksi yang ada di lokasi kerja.
- 3). Memberikan rekomendasi tindakan perbaikan yang perlu diambil untuk mencegah suatu potensi bahaya agar tidak terjadi kecelakaan.
- 4). Melaporkan hasil temuan inspeksi kepada Kepala Inspeksi K3 dan satuan kerja yang terkait untuk realisasi perbaikan yang sudah direkomendasikan.

Selain itu, seorang inspektor juga harus menguasai peraturan dasar mengenai :

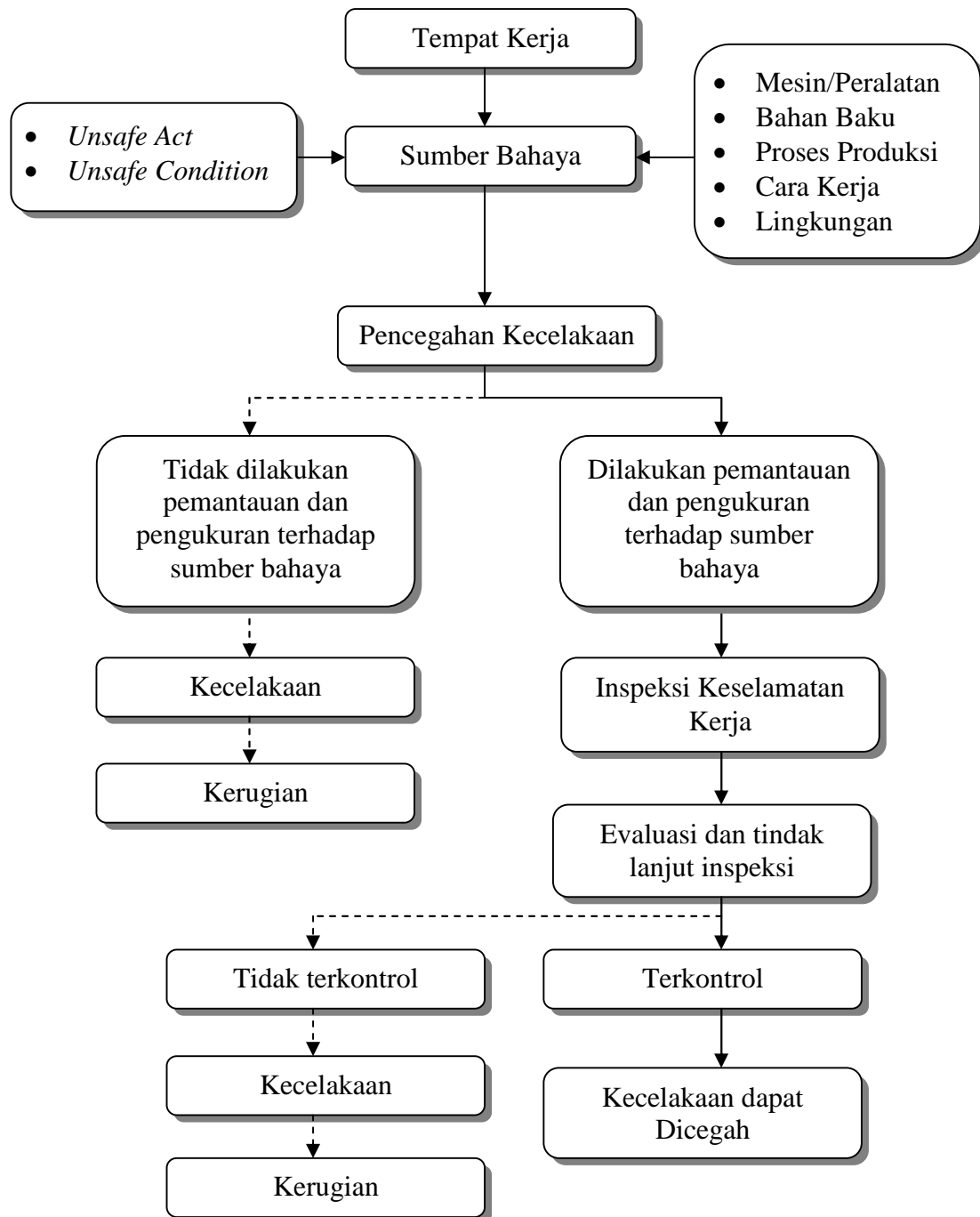
- 1). Peraturan-peraturan keselamatan dan kesehatan kerja

- 2). Proses produksi bagian yang diinspeksi
- 3). Kemampuan dan kepekaan dalam mengidentifikasi potensi bahaya di tempat kerja.

B. Kerangka Pemikiran

Setiap tempat kerja pasti memiliki sumber bahaya yang dapat mengakibatkan kecelakaan. Sumber bahaya dapat berasal dari mesin, bahan baku, proses produksi, cara kerja, dan lingkungan kerja. Kecelakaan dapat terjadi karena adanya *unsafe act* dan *unsafe condition*. Untuk mencegah terjadinya kecelakaan, maka perlu suatu upaya pengendalian. Misalnya dengan pemantauan dan pengukuran sumber bahaya yakni dengan melakukan inspeksi keselamatan kerja. Apabila tidak dilakukan pemantauan dan pengukuran terhadap sumber bahaya maka dapat mengakibatkan kecelakaan dan menimbulkan kerugian. Dengan dilakukan pemantauan dan pengukuran sumber bahaya misalnya dengan inspeksi maka akan diperoleh hasil inspeksi kemudian dilakukan evaluasi dan selalu dilakukan usaha kontrol terhadap hal-hal yang telah dilakukan sehingga kecelakaan dapat dicegah. Apabila tidak dilakukan kontrol terhadap evaluasi dan tindak lanjut hasil inspeksi maka akan mengakibatkan kecelakaan dan menimbulkan kerugian bagi perusahaan.

Gambar 2. Bagan Kerangka Pemikiran



Keterangan :

—————> Yang Diteliti

- - - - -> Tidak Diteliti

BAB III

METODOLOGI PENELITIAN

A. Metode Penelitian

Metode penelitian yang dipakai adalah metode penelitian deskriptif yaitu suatu metode penelitian yang dilakukan dengan tujuan utama untuk membuat gambaran atau deskripsi tentang suatu keadaan secara objektif (Notoatmojo, 2002). Dalam penelitian ini penulis memberikan gambaran tentang pelaksanaan inspeksi keselamatan dan kesehatan kerja yang diterapkan di PT Pupuk Kujang Cikampek.

B. Lokasi Penelitian

Penelitian dilakukan di PT Pupuk Kujang Jl. Jend. A. Yani No. 39 yang berlokasi di Desa Dawuan, Kecamatan Cikampek 41373, Kabupaten Karawang, Propinsi Jawa Barat.

C. Objek dan Ruang Lingkup Penelitian

Objek penelitian ini adalah mengenai pelaksanaan inspeksi K3 di PT Pupuk Kujang Cikampek, yang meliputi:

1. Jenis-jenis inspeksi yang dilaksanakan di PT Pupuk Kujang Cikampek.
2. Tahapan pelaksanaan inspeksi yang dilakukan.
3. Pelaksana inspeksi atau inspector.
4. Pengolahan data yang diperoleh dari inspeksi.

D. Sumber Data

Data yang diperoleh dalam penyusunan penelitian ini berasal dari data primer data sekunder, yaitu:

1. Sumber data primer

Sumber data primer ini diperoleh dari observasi di lapangan, wawancara tidak terstruktur serta diskusi dengan pihak yang terkait.

2. Sumber data sekunder

Sumber data sekunder diperoleh dari studi kepustakaan yang berhubungan dengan keselamatan dan kesehatan kerja khususnya mengenai inspeksi, dokumen perusahaan, standar peraturan yang berkaitan dengan topik penelitian.

E. Teknik Pengumpulan Data

Teknik yang digunakan dalam pengumpulan data penelitian di KPK PT Pupuk Kujang Cikampek adalah:

1. Observasi, yaitu berupa pengamatan langsung terhadap aktivitas tenaga kerja yang melakukan inspeksi serta pengamatan terhadap lingkungan kerjanya.
2. Studi Kepustakaan, yaitu melalui buku-buku, literatur dan standar peraturan yang ada kaitannya dengan penelitian yang penulis lakukan.
3. Wawancara, berupa wawancara dengan pengawas dan karyawan yang berada di lingkungan PT Pupuk Kujang Cikampek, baik secara terstruktur maupun tidak terstruktur.

F. Pelaksanaan

Penelitian ini dilaksanakan di PT Pupuk Kujang Cikampek pada tanggal 2 Februari 2009 sampai dengan 6 Mei 2009.

G. Analisa Data

Dari semua data yang diperoleh diolah dan dianalisa yaitu dengan membandingkan dengan Peraturan Menteri Tenaga Kerja No. Per-05/MEN/1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja.

BAB IV

HASIL DAN PEMBAHASAN

A. Hasil Penelitian

Berdasarkan hasil observasi yang telah dilakukan serta wawancara kepada pihak terkait, maka seluruh area di PT Pupuk Kujang Cikampek mempunyai potensi dan faktor bahaya. Apabila potensi dan faktor bahaya tersebut tidak dikendalikan atau dilakukan usaha pengukuran dan penilaian maka dapat menimbulkan kebakaran, peledakan, dan kecelakaan kerja. Salah satu kegiatan yang dilakukan untuk memantau dan mengukur lingkungan kerja adalah dengan melaksanakan inspeksi keselamatan kerja. Tujuan dilakukan pengukuran dan pemantauan kinerja adalah menentukan sejauh mana program K3 diterapkan dan mengetahui pencapaiannya, melakukan pemeriksaan terhadap penerapan dan keefektifan pengendalian resiko, mempromosikan penerapan rencana dan pengendalian resiko untuk memberikan umpan balik bagi semua pihak, serta menyediakan informasi yang dapat digunakan dalam melakukan peninjauan dan juga penting untuk melakukan perbaikan terhadap Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (Suardi, 2005).

PT Pupuk Kujang telah melakukan inspeksi keselamatan kerja sebagai salah satu upaya untuk mengetahui dan menilai lingkungan kerja sehingga dapat mencegah terjadinya kecelakaan kerja. Inspeksi dilakukan di seluruh wilayah PT Pupuk Kujang baik di *innerfence* maupun *outerfence*. Yang dimaksud dengan daerah *innerfence* (area pabrik) adalah Kujang 1A dan Kujang 1B meliputi

Ammonia Plan, Urea Plan, Utility, Pabrik Pemurnian CO, dan Fire Station. Sedangkan wilayah Kujang yang termasuk *outerfence* meliputi semua daerah yang berada di Kawasan Pupuk Kujang.

Kegiatan inspeksi dilaksanakan dengan tujuan untuk mengetahui sedini mungkin kondisi tidak aman di tempat kerja termasuk kondisi atau kebersihan lingkungan kerja, perilaku tidak aman, penerapan norma K3 di lapangan, dan menunjukkan komitmen perusahaan terhadap K3. Beberapa manfaat yang dapat kita peroleh dengan dilaksanakannya inspeksi keselamatan kerja antara lain sebagai bahan evaluasi terhadap pelaksanaan program K3, mengetahui kondisi lingkungan kerja, sekaligus memeriksa tindakan koreksi yang telah dilakukan.

Pelaksanaan inspeksi keselamatan kerja dilaksanakan oleh Bagian KPK (Keselamatan dan Pemadam Kebakaran), Bagian Hiperkes, P2K3, dan oleh K3 Representatif. Inspeksi yang dilaksanakan oleh Bagian KPK (Keselamatan dan Pemadam Kebakaran) meliputi inspeksi terhadap bocoran gas *explosive*, perondaan untuk mengetahui *unsafe act* dan *unsafe condition*, inspeksi terhadap peralatan keselamatan dan pencegahan kebakaran meliputi Alat Pelindung Diri (APD) serta *safety equipment* lainnya. Inspeksi oleh Bagian Hiperkes meliputi kegiatan inspeksi terhadap faktor-faktor lingkungan kerja yang meliputi pemeriksaan terhadap kebisingan, penerangan, temperatur, dan getaran. Sedangkan untuk P2K3 dan K3 Representatif melakukan inspeksi umum (*general inspection*).

1. Inspeksi Keselamatan Kerja

Inspeksi Keselamatan Kerja yang dilaksanakan PT Pupuk Kujang Cikampek dibagi menjadi 2 macam, yaitu inspeksi formal (terencana) dan inspeksi informal (tidak terencana).

a. Inspeksi Formal (Inspeksi Terencana)

Inspeksi terencana atau inspeksi formal merupakan suatu kegiatan inspeksi yang waktu pelaksanaannya telah ditentukan. Inspeksi formal yang dilaksanakan PT Pupuk Kujang meliputi inspeksi umum dan inspeksi khusus.

1). Inspeksi Umum

Inspeksi umum atau inspeksi rutin merupakan kegiatan inspeksi yang dilakukan terhadap sumber-sumber bahaya (*hazard*) di tempat kerja secara menyeluruh. Kegiatan-kegiatan yang termasuk inspeksi umum antara lain:

a). Inspeksi Harian

Pelaksanaan inspeksi ini dilaksanakan rutin setiap hari oleh masing-masing bagian mengenai kondisi lingkungan kerja (meliputi *unsafe act* atau *unsafe condition*) yang dapat mengakibatkan kecelakaan kerja. Inspeksi ini dilaksanakan oleh petugas yang berada di area tersebut. Beberapa contoh inspeksi harian yang dilaksanakan di PT Pupuk Kujang adalah pengecekan gas explosive dan perondaan KPK (Keselamatan dan Pemadam Kebakaran).

(1). Pengecekan Gas Explosive

Pemeriksaan terhadap bocoran gas merupakan pemeriksaan yang dilakukan untuk mendeteksi kemungkinan adanya kebocoran gas untuk

menghindari timbulnya bahaya-bahaya yang disebabkan oleh adanya bocoran gas tersebut, misalnya kebakaran, peledakan, atau keracunan.

(2). Perondaan KPK (Keselamatan dan Pemadam Kebakaran)

Inspeksi ini dilakukan dengan tujuan untuk mengetahui sedini mungkin ada tidaknya penyimpangan atau kelalaian dalam operasional serta *unsafe act/unsafe condition* di pabrik misalnya adanya kebocoran, nyala api, dan lain sebagainya. Perondaan ini dilakukan pada shift sore dan shift malam. Perondaan ini dilaksanakan oleh satu orang anggota shift group yang bertugas di area pabrik. Selain di area pabrik, perondaan ini juga dilaksanakan di wilayah Pupuk Kujang.

b). Inspeksi Dua Mingguan

Pelaksanaan inspeksi ini dilakukan setiap 2 minggu sekali. Tim inspektor berjumlah 10 orang, yang terdiri dari beberapa unit kerja yang beranggotakan manager dan superintendent. Tim inspeksi ini merupakan anggota independent disamping yang mewakili daerah itu sendiri dimana secara netral dapat memberikan informasi mengenai keadaan di lapangan tanpa ada yang disembunyikan.

c). Inspeksi oleh Bagian KPK (Maintenance)

Inspeksi ini dilaksanakan oleh Bagian KPK terutama oleh petugas *maintenance* KPK, dimana pelaksanaannya sesuai dengan jadwal yang telah ditetapkan. Bagian yang diinspeksi bukan hanya peralatan-peralatan keselamatan saja, tetapi tempat-tempat yang sering digunakan pelatihan yang dilaksanakan oleh Bagian KPK. Inspeksi ini dilakukan dengan tujuan agar semua peralatan yang ada terpelihara dengan baik dan dapat digunakan sebagaimana mestinya

pada saat alat tersebut diperlukan. Adapun yang termasuk inspeksi atau pemeriksaan itu meliputi :

(1). Inspeksi Racun Api atau Alat Pemadam Api Ringan (APAR)

Pemeriksaan terhadap APAR menggunakan 2 metode, yaitu pemeriksaan secara visual dan secara bongkar.

(a). Pemeriksaan Visual

Pemeriksaan yang dilakukan meliputi kebersihan *box*, kondisi tabung, segel pengaman, *nozzle*, *pressure gauge*, *handle*, berat tabung. Pemeriksaan dilaksanakan setiap sebulan 1 kali.

(b). Pemeriksaan Bongkar

Pemeriksaan yang dilakukan meliputi pemeriksaan isi tabung dan *catridge*. Pemeriksaan dilaksanakan setiap 1 tahun sekali.

(2). Inspeksi Fire Hydrant

Pemeriksaan yang dilakukan meliputi pemeriksaan kondisi fisik dan *flushing*. Meliputi pemeriksaan terhadap monitor, *bolt valve*, *handle*, *Y piece*, *gate valve*, *hand wheel*, *cat*, *grease*, poster, pengaman. Dan *flushing* (uji fungsi) dilakukan tes *run* dan *manufer* dari monitor itu sendiri. Pemeriksaan ini dilakukan setiap 1 bulan sekali.

(3). Inspeksi Fire Hose Reel

Pemeriksaan yang dilakukan meliputi pemeriksaan kondisi visual saja, meliputi kondisi fisik *nozzle*, *fire hose*, *reel*, *cat*, dan poster. Dilakukan setiap 1 bulan sekali.

(4). Inspeksi Safety Shower

Pemeriksaan yang dilakukan meliputi pemeriksaan terhadap *nozzle*, *shower*, *valve*, *penarik stem/shower*, cat, dan poster. Selain memeriksa kondisi fisik, pemeriksaan juga dilakukan dengan uji fungsi yaitu dengan cara *flushing* selama 1 menit. Pemeriksaan dilakukan setiap 1 bulan sekali.

(5). Inspeksi kotak P3K beserta isinya

Pemeriksaan terhadap kotak P3K meliputi kondisi kotak P3K dan isi kotak P3K, seperti kapas, tensoplast, plester, *boor water*, betadine, kassa steril, perban gulung, levertran zalf, gelas mata, form bukti pemakaian, dan form permintaan pengisian. Pemeriksaan dilaksanakan setiap 3 bulan sekali.

(6). Inspeksi *Fire Hose Box*

Pemeriksaan terhadap *Fire Hose Box* meliputi kondisi *hose box*, bagian luar meliputi poster, box, cat, kunci *hose box*. Bagian dalam meliputi jens dan ukuran *nozzle*, jenis dan ukuran *fire hose*, *Y piece*, dan kunci selang. Pemeriksaan dilakukan setiap 1 bulan sekali.

(7). Inspeksi atau Pemeriksaan Terhadap *Safety Equipment*

Pemeriksaan terhadap *safety equipment* meliputi pemeriksaan terhadap jumlah dan kondisi *face shield*, *canister mono mask NH₃*, *canister NH₃*, *canister CO*, *canister chlorine*, *chemical suit dan pant*, *chemical gloves*, *asbes gloves*, *rubber boot*, *safety goggle*, *rubber hose*, *nozzle*, kotak P3K, *breathing apparatus set*, *full mask*, dan *mono mask*. Pemeriksaan ini dilakukan setiap 1 bulan sekali untuk semua area pabrik.

(8). Inspeksi Alat Peluncur (*Sliding Chute*)

Dilakukan pemeriksaan secara visual dan pengetesan dalam jangka waktu 3 bulan sekali. Bagian-bagian yang perlu diperhatikan dalam pemeriksaan ini antara lain *box* alat peluncur, kain peluncur, dudukan peluncur, tali pengikat peluncur, baut kerangka peluncur, seling pengaman peluncur, pegangan pengaman peluncur, *anchor bolt*, dan tali pengulur.

(9). Inspeksi *Fire Alarm System*

Pemeriksaan terhadap *fire alarm system* dilakukan untuk jenis *heat* dan *smoke*. Pemeriksaan yang dilakukan meliputi tes visual setiap 6 bulan sekali dan uji fungsi setiap 1 tahun sekali.

(10). Inspeksi *Sprinkler Di Ammonia Storage Tank*

Pemeriksaan ini dilakukan dengan tujuan apabila terjadi kebocoran di *Ammonia Storage Tank*, seluruh *sprinkler* yang telah terpasang dapat berfungsi sebagaimana mestinya. Pemeriksaan dilakukan terhadap kondisi *sprinkler*, cat, pipa, tabir, tinggi pancaran, dan *valve*. Dilakukan setiap 1 bulan sekali.

(11). Inspeksi *gardu darurat*

Pemeriksaan yang dilakukan meliputi pemeriksaan terhadap kondisi gardu dan pemeriksaan terhadap kondisi tabung udara. Pemeriksaan kondisi gardu darurat meliputi kondisi *box* anak kunci, anak kunci, petunjuk operasi, telepon, stiker telepon, kunci *valve* botol, kerangka botol, lampu penerangan, rantai, kaca dinding, dan cat. Sedangkan pemeriksaan terhadap kondisi tabung udara meliputi pemeriksaan terhadap tekanan botol, cat, *valve* botol, *tube*, dan *valve tube*. Pemeriksaan terhadap gardu darurat dilaksanakan setiap 1 bulan sekali.

(12). Inspeksi *Fire Ground*

Inspeksi yang dilakukan di *fire ground* meliputi pemeriksaan terhadap pagar/benteng, pintu gerbang, pintu samping timur, bangunan utama, bangunan ruang gelap, peralatan *fire fighting*, bak sampah, area *fire ground*, bak kontrol, dan kunci gembok ruang gelap. Pemeriksaan ini dilaksanakan pada saat akan diadakan pelatihan di *fire ground*.

2). Inspeksi Khusus

a). Inspeksi terhadap Bocoran Gas Explosive

Inspeksi atau pemeriksaan terhadap bocoran ini dapat dikatakan sebagai inspeksi khusus apabila di area pabrik dilakukan Extra Cek Gas. Kegiatan ini dilakukan apabila terdapat suatu indikasi adanya bocoran gas yang terdapat di area pabrik. Pemeriksaan ini dilakukan untuk menghindari bahaya yang timbul akibat bocoran gas tersebut. Selain Extra Cek Gas, dilakukan juga STO (Standing Order) yakni pemeriksaan gas yang dilakukan di area reformer dimana pelaksanaannya dilakukan setiap hari Senin dan Jumat.

b). Inspeksi yang Dilakukan di Curug dan Cikao

Inspeksi perlu dilakukan di daerah ini karena tempat ini merupakan tempat penyedia air utama yang dimiliki oleh PT Pupuk Kujang. Pelaksanaan inspeksi setiap 1 tahun sekali. Inspeksi ini dilakukan untuk mengetahui ada tidaknya *unsafe act* dan *unsafe condition*.

c). Inspeksi yang Dilaksanakan oleh Bagian KPK (Maintenance)

Inspeksi ini dilaksanakan oleh Bagian KPK apabila ada tamu atau pengunjung yang datang ke PT Pupuk Kujang. Inspeksi ini dilakukan dengan

tujuan agar semua peralatan keselamatan dapat berfungsi dengan baik apabila diperlukan.

b. Inspeksi Informal (Inspeksi Tidak Terencana)

Inspeksi informal dilaksanakan sewaktu-waktu dalam aktivitas sehari-hari oleh Bagian KPK (Keselamatan dan Pemadaman Kebakaran) meliputi seluruh area pabrik (*innerfence* dan *outerfence*) untuk mengetahui ada tidaknya kondisi dan tindakan tidak aman yang kemudian hasilnya dilaporkan ke unit kerja terkait untuk segera ditindaklanjuti. Laporan yang dibuat disebut *inspection report* (contoh terlampir). Inspeksi informal ini misalnya dilaksanakan bersamaan pada saat petugas KPK sedang memberikan *safety permit*. Jadi pada saat petugas KPK sedang memberikan *safety permit*, mereka melihat keadaan sekitar apakah ada *unsafe act* atau *unsafe condition* atau tidak. Salah satu kegiatan inspeksi informal misalnya ada kendaraan yang akan masuk atau keluar pabrik, maka petugas KPK berkewajiban memeriksa kondisi kendaraan tersebut apakah masih layak atau tidak. Selain kondisi kendaraan, pemeriksaan dilakukan terhadap pengemudi kendaraan tersebut.

2. Objek Inspeksi

Objek terhadap pelaksanaan inspeksi pada umumnya meliputi seluruh aspek yang membantu jalannya proses produksi. Di PT Pupuk Kujang, ada 3 hal yang ada di tempat kerja yang menjadi objek inspeksi. Apabila terjadi penyimpangan dari salah satu hal tersebut maka akan mengakibatkan ketidakseimbangan sistem kerja sehingga bila tidak segera ditindaklanjuti akan menimbulkan sesuatu yang merugikan. Keempat hal tersebut antara lain :

a). Manusia

Objek yang dimaksud mencakup semua orang yang ada di tempat kerja, baik karyawan PT Pupuk Kujang, karyawan kontraktor serta orang lain yang berada di tempat kerja (tamu, pemasok, maupun praktikan). Inspeksi ini biasanya meliputi masalah pelanggaran terhadap peraturan K3 yang berlaku di PT Pupuk Kujang, misalnya pelanggaran terhadap rambu-rambu K3, pelanggaran terhadap persyaratan-persyaratan memasuki area pabrik, ketaatan terhadap pemakaian alat keselamatan, serta tindakan atau perilaku yang dapat memicu terjadinya kecelakaan, peledakan, maupun kebakaran.

b). Peralatan

Peralatan yang diinspeksi mencakup peralatan produksi serta pendukungnya, peralatan pencegahan dan penanggulangan kebakaran, alat angkut dan angkut, dan lain-lain. Untuk peralatan produksi, tim inspeksi hanya melakukan pemeriksaan secara visual terhadap kemungkinan adanya kelainan operasional. Misalnya adanya kebocoran, suara, bau yang asing, dan sebagainya.

c). Lingkungan

Inspeksi terhadap lingkungan kerja merupakan salah satu objek dalam inspeksi seperti yang telah dijelaskan dalam SMK3. Inspeksi terhadap lingkungan kerja meliputi semua kondisi lingkungan yang ada di lingkungan kerja. Adapun aspek lingkungan yang diinspeksi antara lain kebisingan, penerangan, getaran, temperatur, kebersihan, kerapian tempat kerja, bangunan, dan lain-lain.

3. Pelaksana Inspeksi Keselamatan Kerja

Pelaksana inspeksi keselamatan kerja di PT Pupuk Kujang dilaksanakan secara intern dan ekstern.

a. Intern Perusahaan

Pelaksana inspeksi ini merupakan karyawan PT Pupuk Kujang yang telah ditunjuk oleh manajemen yang mempunyai kompetensi sebagai inspektor.

b. Ekstern Perusahaan

Pelaksana inspeksi keselamatan kerja yang dilaksanakan oleh pihak ekstern atau berasal dari luar perusahaan yaitu dari Dinas Tenaga Kerja, Sucofindo, atau British Safety Council.

4. Pelaksanaan Inspeksi Keselamatan Kerja

Banyaknya objek yang harus diinspeksi, menyebabkan ada sedikit perbedaan dalam pelaksanaan inspeksi, tetapi secara garis besar pelaksanaan inspeksi melalui 3 tahap, yaitu tahap persiapan, tahap pelaksanaan, dan tahap pelaporan,

a. Tahap Persiapan

Sebagian besar inspeksi yang dilaksanakan di PT Pupuk Kujang adalah inspeksi formal atau inspeksi terencana meskipun ada pula inspeksi informal yang dilakukan baik untuk *general inspection* maupun inspeksi terhadap bagian-bagian yang kritis (*critical part inspection*). Pada tahap persiapan, hal-hal yang perlu dilakukan antara lain :

- 1). Menyiapkan tim inspeksi.
- 2). Menentukan area yang akan diinspeksi.

- 3). Menentukan waktu dilaksanakannya inspeksi.
- 4). Menyiapkan form/checklist beserta alat tulis.
- 5). Menyiapkan alat pelindung diri.
- 6). Menyiapkan *Handy Talky* atau alat komunikasi lainnya.
- 7). Menyiapkan peralatan pengukuran atau alat perekam bila diperlukan.
- 8). Menganalisa hasil inspeksi sebelumnya sebagai bahan pembandingan atau menentukan bagian yang perlu dipantau lebih lanjut.
- 9). Memberi tahu unit kerja yang akan diinspeksi.

Sebelum melaksanakan inspeksi, tim inspeksi akan melakukan *breafing* terlebih dahulu. Ketua tim inspeksi yang telah ditunjuk mengkoordinir anggota tim yang lain, untuk menjelaskan mengenai rencana kegiatan serta objek atau area yang akan diinspeksi.

b. Tahap Pelaksanaan

- 1). Inspektur mengadakan pengamatan terhadap objek yang diinspeksi sesuai dengan form atau check list yang telah disediakan, serta melihat hal-hal lain di luar check list baik yang berupa tindakan atau kondisi tidak aman.
- 2). Mencatat temuan inspeksi di form telah disediakan beserta saran untuk tindakan perbaikan atau koreksi.
- 3). Apabila pada saat inspeksi ditemukan adanya kondisi dengan tingkat risiko tinggi dan perlu penanganan segera (misalnya adanya bocoran gas), maka kondisi tersebut harus segera dilaporkan ke unit kerja yang bersangkutan sehingga dapat segera ditindaklanjuti.

- 4). Inspektur dapat menegur pekerja atau orang lain yang berada di tempat kerja yang melakukan pelanggaran atau tindakan tidak aman.
- 5). Inspektur dapat langsung melakukan tindakan koreksi bahkan memerintahkan untuk menghentikan pekerjaan apabila hasil temuan dianggap dapat menimbulkan kecelakaan, kebakaran, atau peledakan.

c. Tahap Pelaporan

Hasil temuan inspeksi disusun dalam form laporan inspeksi, disertai dengan saran perbaikan dan batas waktu perbaikannya. Laporan inspeksi ini akan didistribusikan kepada unit kerja yang diinspeksi, unit kerja yang bertanggung jawab terhadap masalah yang ditemukan, Bagian KPK, Ketua Tim Inspeksi, dan P2K3.

5. Hasil Inspeksi Keselamatan Kerja

Pelaksanaan inspeksi yang dilakukan akan memberikan hasil inspeksi yang berupa temuan inspeksi, temuan ini meliputi:

- a. Temuan tindakan pelanggaran terhadap peraturan yang berlaku di PT Pupuk Kujang Cikampek, baik yang berlaku di area sekeliling pabrik maupun di area pabrik. Bentuk pelanggaran yang dapat ditemui antara lain :
 - 1). Melanggar rambu-rambu lalu lintas maupun rambu keselamatan yang telah terpasang di lapangan.
 - 2). Bekerja tidak sesuai dengan prosedur kerja yang telah ditetapkan perusahaan.
 - 3). Tidak memakai alat pelindung diri.
 - 4). Melakukan tindakan yang tidak aman.

Apabila Bagian KPK menemui tindakan seperti itu, maka KPK berhak menghentikan aktivitas yang dilakukan, memberikan teguran atau saran, bahkan apabila terjadi pelanggaran yang cukup berat, pihak KPK berwenang untuk memberikan surat peringatan.

- b. Temuan terhadap kondisi peralatan yakni temuan yang menyangkut kondisi yang tidak standar atau *unsafe condition* dari suatu peralatan kerja yang apabila tidak dilakukan tindakan perbaikan akan menimbulkan kecelakaan, kebakaran, atau peledakan. Peralatan yang dimaksud adalah instrumen yang ada di pabrik (misalnya pipa-pipa, bejana/*vessel*, kabel, dll), alat angkat dan angkut, serta peralatan pencegahan dan penanggulangan kebakaran. Jenis temuan ini dapat berupa kebocoran gas, ketidaklayakan alat keselamatan, adanya temuan yang berhubungan dengan listrik, dan lain-lain.
- c. Temuan inspeksi material dapat berupa cara penanganan yang tidak tepat terhadap bahan-bahan kimia yang dibutuhkan di PT Pupuk Kujang Cikampek, cara pengangkutan yang kurang tepat, cara penyimpanan, dan cara pemindahan bahan kimia.
- d. Temuan inspeksi lingkungan biasanya meliputi masalah *housekeeping*, tata letak, ergonomi, pencahayaan, kebisingan, kadar emisi, debu, kelembaban, sanitasi, sistem pembuangan limbah, dan lain-lain.

6. Tindak Lanjut Inspeksi Keselamatan Kerja

Setelah inspektor mengetahui semua hasil temuan dan melakukan analisa terhadap hasil tersebut, maka laporan yang telah dibuat oleh pihak KPK hasil tersebut didistribusikan kepada unit kerja yang bersangkutan agar segera

dilakukan tindakan perbaikan sesuai dengan saran yang telah direkomendasikan. Baik temuan yang bersifat kritis maupun yang dapat ditanggguhkan.

Apabila rekomendasi yang diberikan dapat segera dilaksanakan sendiri tanpa melibatkan unit kerja lain, maka unit kerja bertanggung jawab untuk segera melaksanakan tindakan perbaikan. Sedangkan apabila unit kerja yang diinspeksi itu perlu melibatkan pihak lain, maka unit kerja yang bersangkutan harus membuat JOR (*Job Order Request*) ke unit kerja yang mampu membantu dalam menyelesaikan masalah tersebut.

Untuk masalah yang tidak dapat diselesaikan dalam waktu singkat maupun masalah yang ditemukan merupakan masalah yang sangat serius dan melibatkan beberapa unit kerja, maka masalah tersebut akan dibawa ke rapat pleno P2K3 untuk mencari akar permasalahannya sehingga dapat segera dilakukan tindakan perbaikan.

B. Pembahasan

1. Inspeksi Keselamatan Kerja

PT Pupuk Kujang Cikampek merupakan salah satu industri petrokimia dimana menggunakan berbagai macam bahan kimia sebagai bahan bakunya dan tentu saja bahan kimia itu sangat berbahaya bagi tenaga kerja. Dengan mengetahui sifat bahan kimia dan bahaya yang dapat ditimbulkan maka sebaiknya kita melakukan tindakan pencegahan. Banyak hal yang telah dilakukan oleh PT Pupuk Kujang untuk mencegah terjadinya kecelakaan, mulai dari eliminasi, substitusi,

administrasi, *engineering control*, sampai pada pengendalian terakhir yakni penggunaan Alat Pelindung Diri (APD).

Potensi bahaya dapat muncul karena ada sumber bahaya. Berdasarkan observasi dan pengamatan yang telah penulis lakukan selama 3 bulan, maka sumber bahaya potensial yang dapat menyebabkan kecelakaan dapat berasal dari manusia, material atau bahan yang digunakan, proses produksi, peralatan, serta lingkungan kerja. Apabila tidak ada upaya pengendalian dan kontrol terhadap hal tersebut, maka dapat menyebabkan kecelakaan, peledakan, kebakaran, dan keracunan. Sumber bahaya yang ada dapat dikategorikan sebagai *unsafe action* dan *unsafe condition*. Untuk mencegah terjadinya hal-hal yang tidak diinginkan, maka PT Pupuk Kujang Cikampek melakukan tindakan pengukuran dan pemantauan terhadap lingkungan kerja seperti yang telah dijelaskan dalam Undang-Undang No. 1 tahun 1970 mengenai Keselamatan Kerja, Permenaker No. PER-05/MEN/1999 mengenai Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja, Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi RI. No. Per-04/MEN/1980 tentang Syarat-syarat Pemasangan dan Pemeliharaan Alat Pemadam Api Ringan, Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi RI No. Per-02/MEN/1983 tentang Instalasi Alarm Kebakaran Otomatis, dan Instruksi Menteri Tenaga Kerja RI No. Ins. 11/M/BW/1997 mengenai Pengawasan Khusus K3 Penanggulangan Kebakaran,

Salah satu cara yang telah diterapkan oleh PT Pupuk Kujang untuk melakukan pemantauan dan pengukuran ini adalah dengan cara inspeksi K3. dengan dilaksanakannya inspeksi K3 diharapkan sumber bahaya yang ada di

tempat kerja dapat diketahui penyebabnya dan dapat dilakukan suatu tindakan preventif sehingga dapat mencegah terjadinya kecelakaan kerja. Inspeksi keselamatan dan kesehatan kerja dilakukan di seluruh area PT Pupuk Kujang Cikampek.

Dalam pelaksanaannya, inspeksi tidak dapat dilakukan ke semua area dalam waktu yang bersamaan. Sehingga Bagian KPK perlu membagi area yang akan diinspeksi. Pembagian area yang diinspeksi dapat dilihat pada lampiran. Tujuan pelaksanaan inspeksi adalah untuk mengantisipasi kondisi di tempat kerja yang tidak selamat yang dapat mengakibatkan kecelakaan termasuk kebersihan lingkungan tempat kerja.

Dalam Permenaker No. PER-05/MEN/1996 terutama pada lampiran I bagian 4, yang menyebutkan bahwa "Perusahaan harus memiliki sistem untuk mengukur, memantau, dan mengevaluasi kinerja Sistem Manajemen K3 dan hasilnya harus dianalisis guna menentukan keberhasilan atau untuk mengetahui tindakan perbaikan". PT Pupuk Kujang telah menerapkan suatu Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja yang terintegrasi dengan Sistem Manajemen Lingkungan dan Sistem Manajemen Mutu, sehingga hal ini telah sesuai dengan Permenaker No. PER-05/MEN/1996 mengenai Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja.

PT Pupuk Kujang telah memiliki suatu prosedur tentang pelaksanaan inspeksi yaitu ada dalam prosedur integrasi dan instruksi kerja. Hal ini telah sesuai dengan Peraturan Menteri Tenaga Kerja No. Per-05/MEN/1996 terutama pada lampiran I bagian 4.1. yang menyebutkan bahwa "Perusahaan harus menetapkan

dan memelihara prosedur inspeksi, pengujian, dan pemantauan yang berkaitan dengan tujuan dan sasaran keselamatan dan kesehatan kerja”. Secara umum, prosedur pelaksanaan inspeksi, pengujian dan pemantauan adalah sebagai berikut :

1. Personel yang terlibat harus mempunyai pengalaman dan keahlian yang cukup.
2. Catatan inspeksi, pengujian, dan pemantauan yang sedang berlangsung harus dipelihara dan tersedia bagi manajemen, tenaga kerja, dan kontraktor kerja yang terkait.
3. Peralatan dan metode pengujian yang memadai harus digunakan untuk menjamin telah dipenuhinya standar kesehatan dan keselamatan kerja.
4. Tindakan perbaikan harus dilakukan segera pada saat ditemukan ketidaksesuaian terhadap persyaratan keselamatan dan kesehatan kerja dari hasil inspeksi, pengujian, dan pemantauan.
5. Penyelidikan yang memadai harus dilaksanakan untuk menemukan inti permasalahan dari suatu insiden.
6. Hasil temuan harus dianalisis dan ditinjau ulang.

Pelaksanaan inspeksi keselamatan kerja disesuaikan dengan objeknya, PT Pupuk Kujang Cikampek telah melaksanakan inspeksi dengan jangka waktu tertentu yang tentu saja sesuai dengan objek inspeksi. Apabila kita membandingkan hal ini dengan Peraturan Menteri Tenaga Kerja No. Per-05/MEN/1996 terutama pada lampiran I bagian 4.1. yang menyebutkan bahwa “Frekuensi inspeksi dan pengujian harus sesuai dengan objeknya” serta pada

Permenaker No. PER-05/MEN/1996 terutama pada lampiran II bagian 7.1.1. yaitu “Inspeksi tempat kerja dan cara kerja dilaksanakan secara teratur”.

a. Inspeksi Formal

Inspeksi formal merupakan inspeksi yang telah diketahui waktu pelaksanaannya atau inspeksi yang telah direncanakan. Inspeksi formal yang dilakukan meliputi inspeksi umum dan inspeksi khusus. Inspeksi umum dilakukan untuk mengetahui ada tidaknya *unsafe act* dan *unsafe condition*. PT Pupuk Kujang telah menerapkan jenis inspeksi ini yang meliputi inspeksi harian dan inspeksi 2 mingguan. Salah satu tujuan inspeksi adalah untuk melakukan pengawasan terhadap sumber-sumber bahaya agar tidak terjadi kecelakaan. Hal ini telah sesuai dengan Undang-undang No. 1 tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja terutama dalam pasal 3 mengenai “Syarat-syarat Keselamatan Kerja”.

Inspeksi khusus merupakan kegiatan yang dilakukan untuk mengidentifikasi dan mengevaluasi potensi bahaya terhadap objek kerja tertentu yang mempunyai resiko bahaya yang tinggi sehingga dapat digunakan sebagai dasar pencegahan dan pengendalian resiko di tempat kerja. Inspeksi khusus yang dilaksanakan di PT Pupuk Kujang meliputi inspeksi terhadap bocoran gas *explosive*, inspeksi yang dilaksanakan di Curug dan Cikao, serta inspeksi yang dilaksanakan oleh KPK.

1). Inspeksi terhadap Bocoran Gas *Explosive*

Pemeriksaan yang dilaksanakan untuk mengetahui bocoran gas *explosive* (misalnya gas methana) dilaksanakan secara rutin dan non rutin. Pemeriksaan rutin merupakan pemeriksaan yang dilaksanakan 1 kali setiap shift pada saat sore

dan malam hari. Pemeriksaan ini dilakukan oleh 1 orang petugas shift. Bagian yang perlu dilakukan pemeriksaan adalah *valve-valve* yang dialiri gas *explosive* sesuai dengan check list. Apabila ditemukan ada bocoran gas >60%, maka segera ditulis dalam form yang tersedia serta melaporkan kepada unit produksi yang bersangkutan agar segera ditindaklanjuti. Tetapi bila ditemukan gas dengan kadar <60%, maka dicatat pada check list yang ada. Selain pemeriksaan rutin, maka dilaksanakan inspeksi non rutin. Inspeksi ini dilaksanakan sesuai dengan permintaan dari pihak produksi bila ada alat yang dianggap bocor.

Pelaksanaan inspeksi ini telah sesuai dengan peraturan yang telah ditetapkan dalam Undang-Undang No. 1 tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja pasal 3 ayat 1 (c) yang berbunyi “Mencegah dan mengurangi bahaya peledakan”. Selain dalam peraturan tersebut, pelaksanaan inspeksi terhadap bocoran gas *explosive* telah sesuai dengan Instruksi Menteri Tenaga Kerja No. Ins. 11/M/BW/1997 tentang Pengawasan Khusus K3 Penanggulangan Kebakaran pada point kedua yang berbunyi “Meningkatkan pemeriksaan secara intensif tempat-tempat kerja yang berpotensi bahaya kebakaran tinggi.....”.

2). Inspeksi yang dilaksanakan di Curug dan Cikao

Curug dan Cikao merupakan tempat penyedia air atau stasiun pompa air utama yang digunakan untuk keperluan perusahaan. Inspeksi yang dilaksanakan di Curug dan Cikao termasuk dalam inspeksi khusus karena jaraknya yang jauh. Tim inspektor yang ditunjuk harus benar-benar merupakan orang yang berkompeten atau yang berhubungan dengan Curug atau Cikao. Hal ini disebabkan jika ditemukan adanya *unsafe act* atau *unsafe condition* yang ditemukan maka dapat

langsung dilakukan tindakan perbaikan. Pelaksanaan inspeksi ini telah sesuai dengan ketentuan yang ditetapkan dalam Undang-undang No. 1 tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja dalam pasal 3 mengenai "Syarat-syarat Keselamatan Kerja", selain itu juga telah sesuai dengan Peraturan Menteri Tenaga Kerja RI No. Per-05/MEN/1996 mengenai Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja.

3). Inspeksi yang dilaksanakan oleh KPK

Inspeksi yang dilaksanakan oleh Bagian KPK dapat berupa inspeksi terhadap peralatan Keselamatan Kerja dimana merupakan kegiatan pemeriksaan oleh bagian *maintenance* yang bertujuan agar peralatan yang berhubungan dengan keadaan darurat selalu dalam keadaan siap pakai. Pemeriksaan dilakukan pada semua peralatan keselamatan yang ada di PT Pupuk Kujang serta Alat Pelindung Diri.

Untuk pemeriksaan APAR yang telah dilakukan, maka pelaksanaannya telah sesuai dengan Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi RI No. Per-04/MEN/1980 tentang Syarat-Syarat Pemasangan dan Pemeliharaan Alat pemadam Api Ringan. APAR yang digunakan di PT Pupuk Kujang sebagian besar merupakan jenis Dry Chemical, Foam, CO₂, dan AF.

Instalasi alarm kebakaran yang ada di PT Pupuk Kujang dipasang di GPA (Gedung Pusat Administrasi), Gedung MO (*Maintenance Office*), gudang-gudang, dan Kujang 1B (*control room, sub stations, bagging*). Pemeriksaan terhadap sistem alarm yang dilaksanakan telah sesuai dengan Peraturan Menteri Tenaga Kerja RI No. Per-02/MEN/1983 tentang Instalasi Alarm Kebakaran Automatik.

Selain APAR dan alarm, maka Bagian KPK juga melaksanakan inspeksi terhadap peralatan keselamatan yang lain. Misalnya hydrant, sarana evakuasi, APD, dll. Pelaksanaan inspeksi yang dilakukan untuk objek tersebut telah sesuai dengan Instruksi Menteri Tenaga Kerja No.:Ins.11/M/BW/1997 tentang Pengawasan Khusus K3 Penanggulangan Kebakaran pada point 3 yaitu “Melaksanakan pengawasan pemasangan sarana proteksi kebakaran pada proyek konstruksi bangunan”.

b. Inspeksi Informal

Inspeksi informal dilaksanakan di *inference* maupun *outerfence* PT Pupuk Kujang. Hal-hal yang diinspeksi meliputi *unsafe act* dan *unsafe condition*. Dalam hal ini, kebersihan dan kerapian tempat kerja juga menjadi sesuatu yang mendapat perhatian penting. Pelaksanaan inspeksi ini telah sesuai dengan Undang-undang No. 1 tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja terutama pada pasal 3 mengenai Syarat-syarat Keselamatan Kerja serta Peraturan Menteri Perburuhan No. 7 tahun 1964 tentang Syarat Kesehatan, Kebersihan serta Penerangan di Tempat Kerja.

2. Pelaksana Inspeksi Keselamatan Kerja

Petugas atau inspektor yang dibentuk untuk melaksanakan inspeksi ada yang berasal dari intern perusahaan serta ada yang berasal dari ekstern perusahaan. Salah satu inspektor yang berasal dari luar perusahaan yang melaksanakan inspeksi adalah berasal dari Dinas Tenaga Kerja, Sucofindo, atau British Safety Council. Inspeksi yang dilakukan secara ekstern biasa dilakukan setiap 3 tahun sekali. Sedangkan inspektor untuk melakukan inspeksi secara intern diunjuk oleh manajemen atau telah mempunyai sertifikat tentang inspeksi

keselamatan kerja. Apabila hal tersebut dibandingkan dengan Permenaker No. PER-05/MEN/1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja pada Lampiran I bagian 4, yang menyebutkan bahwa "Personel yang terlibat harus mempunyai pengalaman dan keahlian yang cukup". PT Pupuk Kujang telah melaksanakan apa yang telah dijelaskan dalam Permenaker No. PER-05/MEN/1996 mengenai Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja.

Khusus untuk tim inspeksi yang dilaksanakan dua mingguan, inspektur dipilih mulai dari yang berkedudukan tinggi sampai dengan supervisor lapangan. Tim yang dibentuk harus sebuah tim yang independent sehingga dapat memberikan informasi yang benar. Hal ini telah sesuai dengan Permenaker No. PER-05/MEN/1996 mengenai Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja dalam Lampiran I bagian 7.1.2. yaitu "Inspeksi dilaksanakan bersama oleh wakil pengurus dan wakil tenaga kerja yang telah memperoleh pelatihan mengenai identifikasi potensi bahaya".

3. Pelaksanaan Inspeksi K3

Pelaksanaan inspeksi K3 ini dimulai dari tahap persiapan, pelaksanaan, sampai tahap pelaporan. Dalam tahap persiapan, perusahaan mulai membentuk tim inspeksi dari semua lini agar hasil temuan dapat langsung diketahui oleh *top management* dan dapat langsung ditindaklanjuti. Tim inspektur yang telah dibentuk harus mengetahui daerah mana yang akan diinspeksi, peralatan yang dibutuhkan saat inspeksi, serta mempelajari hasil inspeksi terdahulu. Pada saat melakukan inspeksi, tim harus bekerja sama saat mencari hal-hal atau objek inspeksi agar tidak ada bagian yang terlewat. Untuk menghindari hal tersebut,

maka dibuat *check list* mengenai hal-hal apa yang perlu diperhatikan sehingga semua bagian yang perlu pemantauan dapat diketahui. Sehingga apabila diperoleh suatu kondisi atau perbuatan yang tidak aman, tim inspektor dapat mencatat dalam *check list* yang tersedia kemudian dibahas dalam rapat untuk mengetahui bagaimana menindaklanjuti keadaan tersebut.

Berdasarkan Permenaker No. PER-05/MEN/1996 mengenai Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja, pada Lampiran II bagian 7 mengenai Standar Pemantauan yaitu :

7.1 Pemeriksaan Bahaya

- 7.1.2 Inspeksi tempat kerja dan cara kerja dilaksanakan secara teratur
- 7.1.3 Inspeksi dilaksanakan bersama oleh wakil pengurus dan wakil tenaga kerja yang telah memperoleh pelatihan mengenai identifikasi potensi bahaya.
- 7.1.4 Inspeksi mencari masukan dari petugas yang melakukan tugas di tempat yang diperiksa
- 7.1.5 Daftar periksa atau *check list* tempat kerja telah disusun untuk digunakan dalam inspeksi.
- 7.1.6 Laporan inspeksi diajukan kepada pengurus dan P2K3 sesuai dengan kebutuhan.
- 7.1.7 Tindakan korektif dipantau untuk menentukan efektifitasnya.

7.2 Pemantauan Lingkungan Kerja

- 7.2.1 Pemantauan lingkungan kerja dilaksanakan secara teratur dan hasilnya dicatat dan dipelihara

7.2.2 Pemantauan lingkungan kerja meliputi faktor fisik, kimia, biologis, radiasi, dan psikologis.

7.3 Peralatan Inspeksi, Pengukuran dan Pengujian

7.3.1 Terdapat sistem yang terdokumentasi mengenai identifikasi, kalibrasi, pemeliharaan dan penyimpanan untuk alat pemeriksaan, ukur, dan uji mengenai kesehatan dan keselamatan.

7.3.2 Alat dipelihara dan dikalibrasi oleh petugas yang berkompeten.

Pelaksanaan inspeksi yang telah dilakukan sudah sesuai dengan ketentuan yang ditetapkan. Hanya saja, dalam pelaksanaannya masih ada kekurangan. Misalnya, dalam melaksanakan inspeksi tidak digunakan kamera sehingga tidak ada bukti nyata tentang kondisi lapangan bila terjadi ketidaksesuaian dengan peraturan. Undangan yang disebarkan kepada inspektor tidak mempunyai dasar hukum yang jelas, sehingga hal itu dapat mengakibatkan pelaksanaan inspeksi berjalan tidak maksimal. Selain itu, inspektor juga tidak menggunakan alat pelindung diri saat melaksanakan inspeksi.

4. Hasil Inspeksi Keselamatan Kerja

Hasil temuan inspeksi yang biasa ditemukan saat inspeksi adalah temuan kondisi tidak aman dan temuan perilaku tidak aman. Untuk tindakan yang tidak aman, inspektor dapat langsung menegur tenaga kerja tersebut, bahkan dapat menghentikan pekerjaan yang membahayakan bagi tenaga kerja. Hal tersebut sudah sesuai dengan Permenaker No. PER-05/MEN/1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja pada Lampiran I bagian 4.1 yaitu "Tindakan perbaikan harus dilakukan segera pada saat ditemukan ketidaksesuaian

terhadap persyaratan keselamatan dan kesehatan kerja dari hasil inspeksi, pengujian dan pemantauan”.

Sedangkan untuk temuan kondisi yang tidak aman, dapat dicatat di dalam blangko temuan inspeksi kemudian dibuat laporan yang disertai dengan saran perbaikan yang dapat dilaksanakan. Apabila dalam rapat hasil inspeksi itu tidak ditemukan jalan keluar, maka temuan tersebut akan dibahas dalam rapat pleno P2K3. Hal itu sudah sesuai dengan Permenaker No. PER-05/MEN/1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja pada lampiran II bagian 7 mengenai standar pemantauan yang menyatakan bahwa ”Laporan inspeksi diajukan kepada pengurus dan P2K3 sesuai dengan kebutuhan”.

5. Tindak Lanjut Inspeksi Keselamatan Kerja

Inspeksi dilaksanakan dengan tujuan untuk mengetahui dan mengidentifikasi faktor bahaya yang ada di tempat kerja agar dapat dilakukan tindakan perbaikan untuk mencegah terjadinya kecelakaan. Setelah dilaksanakan rapat hasil temuan inspeksi, maka inspektor akan memberikan saran agar segera dilakukan tindakan perbaikan terhadap temuan inspeksi. Dalam laporan inspeksi juga dicantumkan lamanya jangka waktu yang diberikan untuk menyelesaikan ketidaksesuaian tersebut. Setelah laporan diberikan kepada pihak terkait, maka unit kerja yang bersangkutan akan melakukan tindak lanjut terhadap hasil temuan inspeksi. Unit kerja tersebut akan melakukan perbaikan terhadap apa yang ditemukan saat inspeksi. Tetapi apabila usaha perbaikan tersebut memerlukan unit kerja lain, maka unit kerja yang bersangkutan mengeluarkan JOR (*Job Order Request*) ke unit kerja tertentu. Sedangkan untuk hasil inspeksi yang tidak dapat

langsung diselesaikan, maka masalah tersebut akan dibahas dalam rapat rutin P2K3. Hal ini telah sesuai dengan Permenaker No. PER-05/MEN/1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja pada lampiran I bagian 4 mengenai prosedur inspeksi, yaitu "Hasil temuan harus dianalisis dan ditinjau ulang", dan Permenaker No. PER-05/MEN/1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja pada Lampiran II bagian 7.1.6. yang berbunyi "Laporan inspeksi diajukan kepada pengurus dan P2K3 sesuai dengan kebutuhannya".

Setelah dilakukan tindakan perbaikan, maka unit kerja terkait harus memberikan laporan mengenai sudah diperbaikinya ketidaksesuaian kondisi lingkungan kerja yang ditemukan saat inspeksi. Hal ini dilakukan dengan tujuan agar inspektor telah mengetahui sejauh mana usaha perbaikan yang telah dilakukan. Tetapi, laporan hasil perbaikan ini belum diserahkan kepada inspektor terutama Bagian Keselamatan dan Pemadan Kebakaran.

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

A. Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengamatan dan pembahasan pada Bab sebelumnya mengenai pelaksanaan inspeksi keselamatan kerja di PT Pupuk Kujang, maka dapat diperoleh kesimpulan sebagai berikut :

1. Perusahaan telah melaksanakan kegiatan pemantauan dan pengukuran terhadap lingkungan kerja, hal ini telah sesuai dengan peraturan yang dikeluarkan pemerintah yaitu Peraturan Menteri Tenaga Kerja No. Per-05/MEN/1996 mengenai Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja.
2. Inspeksi yang dilakukan meliputi inspeksi formal dan inspeksi informal.
3. Perbaikan sebagai tindak lanjut dari hasil temuan inspeksi, dilaksanakan oleh unit kerja terkait. Sedangkan untuk perbaikan yang melibatkan unit kerja yang lain maka perlu dibuat JOR atau permintaan order kerja ke unit kerja terkait.
4. Hasil inspeksi yang telah diolah dan dinilai, kemudian dibuat laporan inspeksi yang akan segera ditindaklanjuti oleh bagian yang terkait, apabila dalam pembahasan hasil inspeksi belum diketahui solusinya, maka hasilnya akan dirapatkan kembali dalam rapat P2K3.
5. Undangan mengenai pelaksanaan inspeksi 2 mingguan tidak mencantumkan dasar hukum yang mengatur tentang pelaksanaan inspeksi.

6. Hasil tindak lanjut usaha perbaikan masih belum dibuat laporan dan didistribusikan ke Bagian KPK.
7. Masih ada kekurangan dalam hal pelaksanaan inspeksi, misalnya tidak menggunakan alat pelindung diri saat melaksanakan inspeksi di area pabrik dan tidak menggunakan kamera untuk dokumentasi temuan inspeksi.

B. Saran

Dari penelitian yang telah dilakukan, penulis dapat memberikan saran-saran yaitu sebagai berikut :

1. Memo mengenai pelaksanaan inspeksi 2 mingguan sebaiknya mencantumkan dasar hukum yang mengatur tentang pelaksanaan inspeksi yaitu Permenaker No. Per-05/MEN/1996 mengenai Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja, sehingga inspektur dapat melaksanakan inspeksi lebih maksimal (contoh pada lampiran 12).
2. Saat melaksanakan inspeksi sebaiknya inspektur membawa peralatan yang dibutuhkan untuk membantu pelaksanaan inspeksi, misalnya untuk mendokumentasikan perlu digunakan kamera.
3. Sebaiknya inspektur dilengkapi dengan alat pelindung diri yang sesuai saat melaksanakan inspeksi terutama di area pabrik (misalnya *ear plug* atau *ear muff*).
4. Sebaiknya hasil tindak lanjut yang telah dikerjakan oleh unit kerja terkait dibuat laporan serta didistribusikan ke KPK sehingga dapat diketahui sejauh mana tindak lanjut usaha perbaikan yang telah dilakukan.

DAFTAR PUSTAKA

- Alkon, 1998. *Teknik Inspeksi K3*. Surabaya : Alkon.
- Bird, Frank E dan Germain, George L., 1990. *Practical Loss Control Leadership*. Georgia : ILCI.
- Direktorat Pengawasan Norma Keselamatan dan Kesehatan Kerja (DPNK3), 2007. *Himpunan Peraturan Perundang-undangan Keselamatan dan Kesehatan Kerja*. Jakarta : Departemen Tenaga Kerja RI.
- Nedved, M dan Imamkhasani S, 1991. *Dasar-dasar Keselamatan Kerja Bidang Kimia dan Pengendalian Bahaya Besar*. Jakarta : ILO (*International Labour Organization*).
- Coltsindo Mandiri, 2008. *Pengukuran Kondisi Lingkungan Kerja PT Pupuk Kujang*. Karawang : PT Coltsindo Mandiri.
- Syukri Sahab, 1997. *Teknik Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja*. Jakarta : PT Bina Sumber Daya Manusia.
- Widodo Siswowardoyo, 2008. *Materi Kuliah Inspeksi dan Audit K3*. Surakarta.
- Rudi Suardi, 2005. *Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja*. Jakarta : Penerbit PPM.
- Suma'mur P. K, 1989. *Keselamatan Kerja dan Pencegahan Kecelakaan*. Jakarta : CV Haji Masagung.
- Soekidjo Notoatmojo, 2002. *Metode Penelitian Kesehatan*. Jakarta : PT Rineka Cipta
- Tarwaka, 2008. *Keselamatan dan Kesehatan Kerja, Manajemen dan Implementasi Kesehatan dan Keselamatan Kerja di Tempat Kerja*. Surakarta : Harapan Press.
- Tim Penyusun, 1998. *IK (Instruksi Kerja) ISO 14001 PT Pupuk Kujang*. Cikampek : PT Pupuk Kujang.

www.suaramerdeka.com